

ACRONI
JESENICE

Novice

ZAKAJ

Zakaj v vejah razcvetele češnje
Utihnil veter je nocoj
Zakaj molčijo ptice v gozdu
In korak ne sliši se več tvoj

Zakaj nad celim mestom našim
Svetloba sonca že blede
Zakaj zvečer na temnem nebu
Nobena zvezda ne žari

Morda odgovori so skriti v bolečini
Morda le usoda grenka jih pozna
Nam pa vsaj ostanejo spomini
Spravljeni na dnu srca...

Spoštovani!

Ob tako tragičnem dogodku je težko najti besede upanja in tolažbe za družine in sorodnike umrlih sodelavcev IVA, ALIJE, BRANKA in MIRA. Človek pri tem težko razume pota naših usod - zakaj prav ti naši sodelavci? Še včeraj smo se skupaj veselili uspehov Acronija, delali smele načrte za jutri. Rezultati poslovanja nam vsem zaposlenim postajajo bolj in bolj v ponos - potem pa udari kruta smrt in naše življenje postane v hipu le delček minljivega sveta. Kako smo pravzaprav majhni in nemočni v tem čudnem, pa vendar tako lepem, a neizmerno krutem svetu?

Delo v Jeklarni je eno najtežjih in najnevarnejših, pa kljub temu v tem lepem koncu naše domovine že stoletja izzivamo boga ognja in usode... Visoke temperature, iskre in žareča kovina nas največkrat spremljajo pri našem delu - še bolj kruto in nam navadnim smrtnikom nerazumljivo je, da je vaša življenja vzela nevidna, tiha in brezbarvna smrt - strupeni plin...

Kruta usoda je iz vaših družin in naše sredine iztrgala najdragocenejše - vaše življenje. Bili ste trden del našega kolektiva, odlični delavci, prijatelji, skratka ljudje, na katere so ponosni vaši najdražji in vsi mi ostali. V takih trenutkih so besede sožalja, tolažbe mnogo premalo za blažitev vaše in naše bolečine - verjemite pa, da bodo tragično umrli sodelavci ostali v naših srcih, mislih in spominu. Trudili se bomo, da bodo družine ponesrečenih deležne ne samo naše moralne ampak tudi materialne podpore in da bomo pomagali, da bo vaša bolečina z našo pomočjo znosnejša.

Dragi IVO, ALIJA, BRANKO in MIRO. Obljubljamo vam, da ne boste pozabljeni, da bomo v Acroniju ob misli na vas poskušali ustvarjati vse tisto lepo, kar smo skupaj pričeli. Tragična nesreča pa mora ostati opomin, da do česa podobnega nikoli več ne sme priti.

Vedite, da se bomo vsi v Acroniju trudili, da vaše delo, vaši napor in vaše odrekanje ne bo brez rezultatov in da bomo dali tudi zaradi vašega dela Acroniju nov zagon, nove uspehe in novo lepšo prihodnost našim Jesenicam in okolici.

Vašim družinam izrekam v imenu Acronija in v svojem imenu najgloblje sožalje ob nenadomestljivi izgubi vas najdražjih.

Glavni direktor

Prof.dr. Vasilij Prešern

TRAGIČNI DOGODEK V JEKLARNI

V petek, 2. junija, se je v jeklarni pripetila tragedija, v kateri so izgubili življenje štirje jeklarji. V prostoru, kjer so se delavci pripravljali na montažo elektromotorja, je uhajal ogljikov monoksid. Ta smrtonosni plin je brez vonja, zato so ga delavci morali vdihniti petkrat ali šestkrat, preden so se onesvestili.

Ko so reševalci prispeli na kraj nesreče, so bili štirje poškodovanci že nezavestni in so jih morali oživljati. Pri enem oživljanje žal ni bilo uspešno. Poškodovane so čez nekaj več kot štiri ure s helikopterji prepeljali v graško bolnišnico, kjer so jim poskušali pomagati v hiperbarični komori. Žal jim v graški bolnišnici niso mogli več pomagati. Vzrok smrti je bil pri vseh enak - oteklina v možganih in prenehanje delovanja možganov.

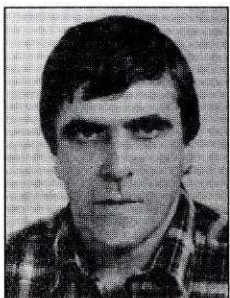


Usodna vrata

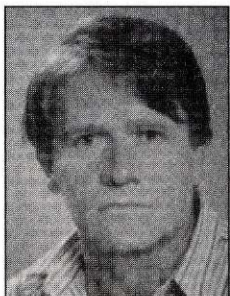
Zdravljenje v hiperbarični komori je učinkovito pri zdravljenju zastrupitve z ogljikovim monoksidom, saj bolniki v komori dihaajo čisti kisik, ki je pod zvišanim pritiskom, ta pa potem v hemoglobinu izrine ogljikov monoksid.

Stanje poškodovanih žal ni dopuščalo takojšnjega prevoza, četudi bi bil center s hiperbarično komoro v neposredni bližini kraja nesreče. Načeloma pa seveda velja, da je uspeh zdravljenja s komoro tem boljši, čim prej se začne. Odločitev za pomoč avstrijskih helikopterjev je bila dobra, saj s slovenskimi niti ne bi mogli prepeljati vseh naenkrat, ker so bili priklopljeni na dihalne naprave.

Prevoz s helikopterjem znotraj Slovenije ni težava, saj se formalnosti uredijo v desetih minutah. Zaplete pa se v primerih, ko je treba poškodovance prepeljati v tujino. Za let v tujino potrebuje MNZ diplomatsko dovoljenje. Na tovrstno dovoljenje pa se čaka praviloma 24 ur. Nujna je predhodna napoved, ker se poškodovance prevažna s policijskim helikopterjem, ki mora imeti po evropskih zakonih posebna dovoljenja. Slovenija zaenkrat še nima helikopterja, označenega z rdečim križem, ki bi spadal pod Ministrstvo za zdravstvo. V tem primeru bi ves postopek trajal le pol ure.



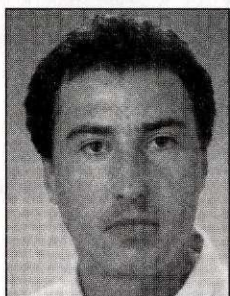
IVO IVELJIČ, rojen 2. avgusta 1950 v Rahlašu, Prijedor, se je zaposlil v Železarni Jesenice v obratu Martinarna kot pomočnik pri peči 28. septembra 1972. V Martinarni je bil do 31. decembra 1992, ko je prenehala obratovati. 19. aprila 1994 se je zaposlil v Acroniju v Jeklarni kot pomočnik drugega taliilca na vakuumski napravi.



ALIJA IBRAHIMVIČ, rojen 5. aprila 1949 v Miričini, Gračanica, po poklicu električar, je pričel delati v Železarni Jesenice v obratu VEN 15. februarja 1973 kot drugi obratni električar v Martinarni. 1. januarja 1991 je bil premeščen v Jeklarno Bela. Od 1. januarja 1993 je bil električar v oddelku vzdrževanje Jeklarna.



BRANKO TIGELI, rojen 5. septembra 1972 na Jesenicah, po poklicu elektrotehnik elektronik, se je v Acroniju zaposlil 14. januarja 1994 kot pripravnik s srednjo šolo. Po opravljenem pripravništvu je bil nameščen na delovno mesto električar 1 v oddelku vzdrževanje Jeklarnе. Od 1. septembra 1998 je opravljal delo elektrotehnik v istem oddelku.



MIRO OVEN, rojen 11. julija 1962 na Jesenicah, po poklicu obratni električar, je prišel v Acroni 13. maja 1998. Nameščen je bil na delovno mesto električar v oddelku vzdrževanje Jeklarna. Pred tem je bil zaposlen v Železarni Jesenice od 18. julija 1981 do 22. avgusta 1989 v oddelku vzdrževanje Bela kot električar.

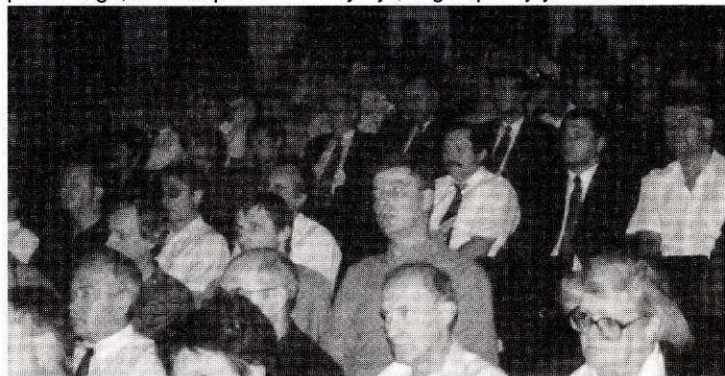
SODELAVCEM V SLOVO

V torek, 6. junija, so na žalni seji vodstvo in delavci Acronija počastili spomin na umrle sodelavce iz Jeklarnе. Žalne seje so se poleg zaposlenih v Acroniju udeležili svojci umrlih, predstavniki družb koncerna SŽ, Svobodnega in Neodvisnega sindikata, novinarji in drugi gostje. Vodil jo je g. Borut Verovšek, ki je pričel z recitacijo, nato pa v imenu vseh izrekel sožalje svojcem ponesrečenih jeklarjev. Navzočim je spregovoril tudi glavni direktor, prof. dr. Vasilij Prešeren, in v imenu vodstva ter vseh zaposlenih tudi on izrekel sožalje družinam.

V imenu najožjih sodelavcev - jeklarjev se je od pokojnega Iva Iveljiča poslovil njegov sodelavec Fahrudin Ključanin, ki je dejal, da je težko opisati vseh osem let, ki so jih skupaj preživeli v službi. Ivo je bil dober in prizadeven delavec, vedno pripravljen priskočiti na pomoč in tokrat je bilo prav to zanj usodno. Kakšen je bil kot človek, najbolje vedo njegovi domači. Izruga je boleča,

zato se bodo raje spominjali lepih trenutkov. V spominu bodo ohranili, kakšno tremo je imel, ko je bilo treba na hčerini maturantski ples in kako se je veselil praznovanja svojega 50. rojstnega dne s sodelavci, ki pa ga na žal ni dočakal. Toda spomin na Iva bo zaradi njegovega nasmeha in mrkega pogleda, s katerega so se radi ponorčevali, za vedno ostal med njimi.

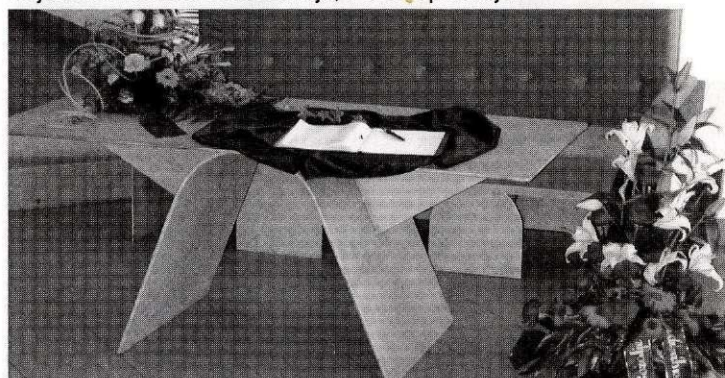
Od Alije, Branka in Mira se je poslovil g. Martin Brumat, asistent vzdrževanja v Jeklarni. Rekel je, da je delo vzdrževalcev nekaj posebnega, zato so posebni tudi ljudje, ki ga opravljajo. Razlika



Številni delavci Acronija so se udeležili žalne seje.

je tudi, ali ga lahko opravijo v delavnici ali na terenu, na napravi. Ne delajo po ustaljenem postopku in urniku, pač pa podobno kot reševalci, gasilci, nastopijo takrat, ko se pojavijo težave. Težave in želje jim običajno sporočijo po telefonu. Izostren čut, ki ga pridobijo z leti, jim pomaga, da vedo, kako ukrepati. Pristop do dela je spontan, kolektiven ali posamičen, lahko celo samotarski, odvisno od primera in ekipe na tej in oni strani telefonske žice. V Jeklarni so prisotni 24 ur na dan in skušajo reševati težave po strokovni in človeški plati. Pomoč so sedaj rabili tudi oni, pa je bilo žal prepozno. Prosiyo jih odpusčanja, za neizkazano razumevanje in se jim zahvaljujejo za strokovno opravljeno delo in človeško toplino. Zahvaljujejo se tudi vsem, ki so v težkih trenutkih kakorkoli pomagali, najprej Ivu, ki je pri tem izgubil življenje.

Naj bo vsem štirim lahka zemlja, v kateri počivajo.



Žalna knjiga v avli upravne stavbe Acroni je bila odprta do ponedeljka, 12. junija, ko smo pokopali zadnjega ponesrečenega

Tragični dogodek je pretresel vso Slovenijo. V Acroni so v teh dneh prispele številne sožalne brzojavke, nekateri poslovni partnerji pa so nakazali tudi finančno pomoč za družine ponesrečenih. Sklad za pomoč družinam ponesrečenih je odprt na žiro računu Acronija 51530-601-54710, sklicna številka 00 00001, obvezno pa je treba pripisati »humanitarna pomoč« ali »pomoč družinam ponesrečenih«.

L.M.

Vsebina:

Energetika obratuje celo leto

UREJENOST OBRATOV – Rezultati ocenjevanja

Ravnanje z okoljem v sodobnem svetu

KADROVSKA GIBANJA

Odsotnost v maju

Varnost in zdravje pri delu na intranetu

Rekordni rezultati poslovanja v Hladni valjarni

Popravilo potisne peči v Vroči valjarni

Proizvodnja v maju

KAKOVOST

TRŽIŠČE JEKLA

PROJEKTI

Ohlajanje trakov iz jekel za poboljšanje na štedilnosti
Na policah strokovne knjižnice Acroni

INTERVJU – Marjan Kramar

Zaključena pogajanja o Skupnih izhodiščih plačne politike
v sistemu SZ

NI MI VSEENO

ANKETA

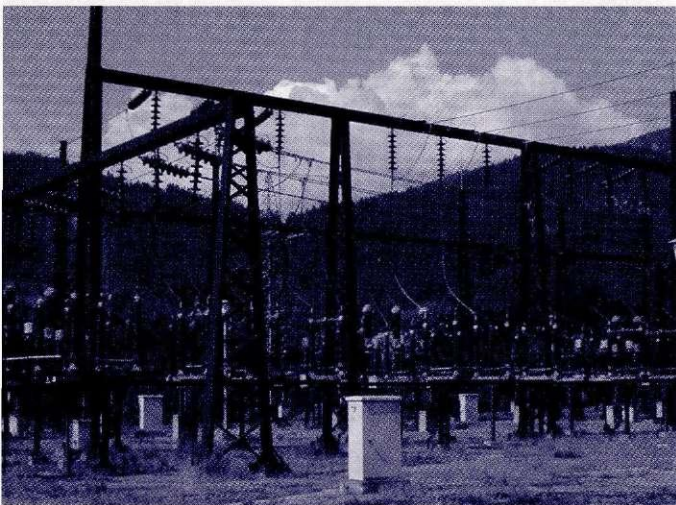
Delničarji kranjske industrijske družbe od ustanovitve do
začetka 20. stoletja

Nizozemska

Acroni se predstavi muzeju

Golica 2000

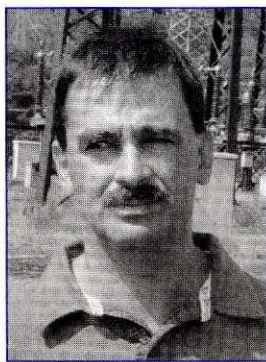
Kopališče Ukova vabi



Skozi stikališče 110 kV (kilovoltov) – RTP Jeklana, priteka v
Acroni električna energija. Več o elektro energetskem
sistemu Acronija pa v eni od naslednjih števil.

TEMA MESECA

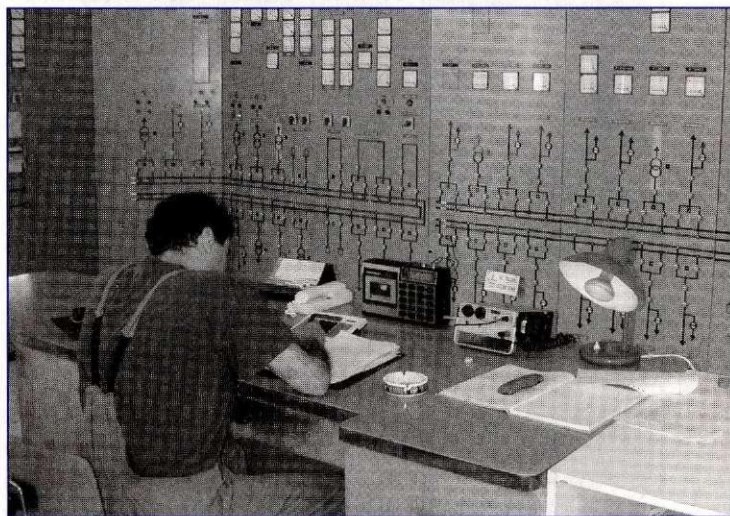
ENERGETIKA OBRATUJE CELO LETO



V letu 1993, ko se je Železarna Jesenice razdelila na več družb, je v Acroniju nastal oddelek Energetike. Pokrival je obratovanje in vzdrževanje energetskih naprav na področju Javornika in Bele. Večina strojnikov, dispečerjev in stikalničarjev je ta dela opravljala že prej, nekateri pa smo se s tem področjem v praksi prvič srečali.

Področje energetike je urejal Zakon o energetskem gospodarstvu, ki je uvedel določen red na tem

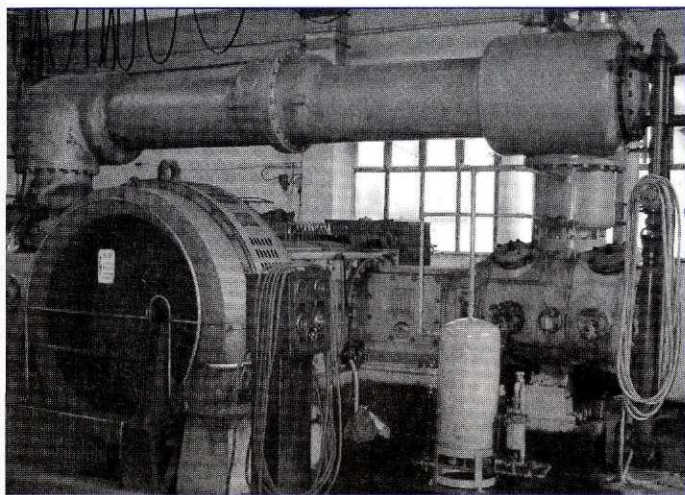
področju, hkrati pa je predpisal tudi stalno strokovno usposabljanje. Za vse upravljalce energetskih naprav zakon predpisuje usposabljanje s preizkusom znanja, ki ga je treba vsakih 5 let tudi obnavljati. Usposabljanje upravljalca energetskih naprav je dokaj dolgotrajen postopek, saj zakon predpisuje poleg formalne izobrazbe še predhodno prakso na področju energetike od dveh do petih let.



Komandni prostor razdelilne transformatorske postaje Jeklarna.

Oddelek je v sedmih letih obstoja doživel kar nekaj organizacijskih in kadrovskih sprememb, ki so bile posledica politike zniževanja števila zaposlenih v Acroniju. V začetku je štel 38 sodelavcev, kasneje pa se je pričel zmanjševati, tako da nas je danes le še 11. V prvi fazi je bila k obratu Jeklarni priključena črpalnica in čistilna naprava za jeklarno skupaj z vsemi upravljalci. V drugi fazi pa smo del aktivnosti, to je predvsem obratovanje, s pogodbo prenesli nazaj na Energetiko – ŽJ d.o.o., ki je prevzela tudi večino obratovalcev. V naših rokah je tako ostalo vzdrževanje vseh energetskih naprav in upravljanje z distribucijskim omrežjem.

Osnovni sta dve področji: EE – elektro energija in PIV – plinska in vodna energija. V bistvu imata enako nalogo, tj. zagotoviti nemoteno oskrbo proizvodnih obratov z energetskimi mediji praktično preko vseh 365 dni. Poleg tega je velik poudarek tudi na racionalni oskrbi z energenti, za kar je treba skoraj dnevno sodelovanje vseh porabnikov. Prav tu je včasih najtežje najti zadovoljive rešitve, saj so naprave dokaj stare, nekatere tudi že več kot 40 let. Energetski sistem na področju Železarne se je gradil in dograjeval vzporedno z metalurškimi obrati, zato je z vidika racionalne distribucije marsikje preobširen. Del aktivnosti je zato stalno usmerjen v iskanje boljših in predvsem cenejših



Batni kompresor Ingersoll "rojen leta 1953", še vedno obratuje!

rešitev, za kar pa so ponavadi potrebna znatna investicijska sredstva. Da pa je to edina pravilna pot, nam kot primer lahko služijo pred časom izvedene aktivnosti ukinjanja ogrevanja s paro na Javorniku. Investiciji sta se že povrnili, saj je bila vračilna doba krajša od pol leta!

Za ohranjanje primerne obratovalne sposobnosti naprav je treba skrbeti sistematsko celo leto, saj je naprav zares veliko število. Za ilustracijo naj povem, da elektroenergija skrbi za tri razdelilne transformatorske postaje (RTP), iz katerih se napaja 27 transformatorskih postaj (TP) z več kot 70 aktivnimi energetskimi transformatorji, več kot 700 močnostnimi stikali, ločilkami, merilno in ostalo spremljajočo opremo. Zelo podobno je tudi na PIV področju. Redno se opravlja preventiva, ki jo predpisuje postopek po standardu ISO 9001, hkrati pa nas nadzirajo inšpektorji republiškega energetskega inšpektorata. Ker predpisi točno določajo dinamiko periodičnih pregledov in revizij, je postopek pravzaprav sklenjen krog - ko končaš z zadnjo napravo, se moraš takoj lotiti prve. Za uspešno izvajanje sta obvezna sledljivost in natančno načrtovanje. Ker gre za specifična dela, kot so vzdrževanje visokonapetostnih naprav, kompresorjev, črpalk in podobne zahtevne energetske opreme, za katere sami nimamo usposobljenih izvajalcev, največkrat iščemo storitve vzdrževanja pri Energetiki - ŽJ d.o.o., občasno po potrebi pa tudi pri drugih zunanjih izvajalcih.

Za lažjo predstavbo naj povem, da preko energetskih naprav letno distribuiramo okoli 250.000.000 kWh (kilovatnih ur) električne energije, 35.000.000 Sm³ (standardnih kubičnih metrov) zemeljskega plina, več kot 12.000.000 m³ (kubičnih metrov) hladilne vode ter proizvedemo in distribuiramo okoli 100.000.000 m³ komprimiranega zraka.

Ne smemo pozabiti, da je naloga energetike tudi dnevno spremljanje in obdelava podatkov o porabah energetskih medijev, izdelava raznih poročil, načrtov, sledenje dinamike odjemov, sestavljanje mesečnih obračunov in še bi lahko našteval.

Tudi dejstva, da zahtevajo dela na energetskih napravah poseben pristop do varstva pri delu, saj se delavci dnevno srečujejo z visoko napetostjo in nevarnimi snovmi, ne smemo prezreti. Prav zaradi preprečevanja nesreč pri delu smo vseskozi posvečali posebno pozornost varnemu delu. Skrbeli smo za redno usposabljanje, po potrebi pa uvajali še dodatna usposabljanja in preverjanja znanja na delovnem mestu.

Pri vsakodnevnom delu so prisotne težave, a se marsikatero z zavzetim pristopom da rešiti. Skoraj nerešljiva uganka pa je tehnična dokumentacija! V nekaterih primerih je sploh ni, evidenca ne obstaja, saj ni bila registrirana, velikokrat pa je nepopolna ali pa ne izkazuje dejanskega stanja. Prav temu področju bomo morali v Acroniju posvetiti še posebno pozornost, saj brez urejene dokumentacije ni varnega dela!

Glede na znano strategijo, da je treba prednosti podjetja krepiti, slabosti pa načrtno zmanjševati oziroma odpraviti, ne morem mimo dejstva, da je treba tudi v Acroniju pričeti s postopnim uvajanjem energetskega menedžmenta, s katerim bi povečali energetske učinkovitost, ki je pri jeklarstvu kot enem najbolj intenzivnih porabnikov energije bistvenega pomena za dober poslovni rezultat.

Vodja Energetike

Marko Sušnik

UREJENOST OBRATOV

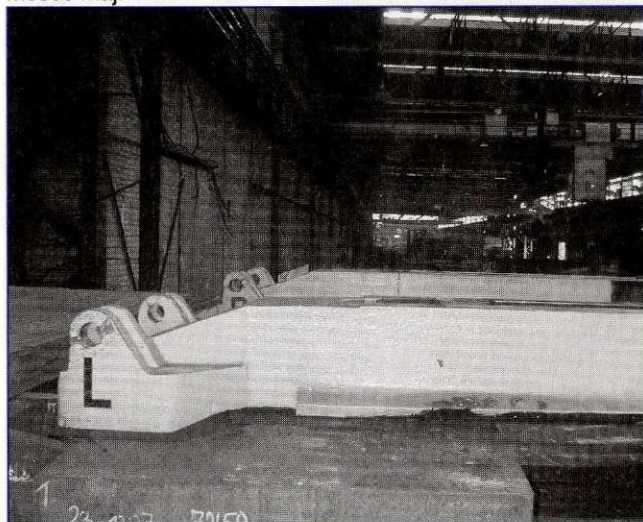
REZULTATI OCENJEVANJA V MESECU MAJU

Komisija, zadolžena za ocenjevanje obratov, si je v zadnjem tednu maja ponovno ogledala urejenost le-teh in kar presenetljivo je, kako so si bili enotni v ocenah, in sicer kako je bilo od zadnjega ogleda največ storjenega v obratih Vroče valjarne in Predelave debele pločevine. Zaradi dejstva, da je bilo stanje v vseh obratih zelo zadovoljivo, je komisija za poslovodstvo ponovno pripravila predlog, da se nagradi vse štiri obrate.

Predlog komisije je bil:

- | | |
|--------------------------------|---------------------------|
| 1. do 2. mesto VV in PDP | predlog nagrade 5.000 SIT |
| 3. do 4. mesto HVB in Jeklarne | predlog nagrade 4.000 SIT |

Nagrade so bile dodane k izplačilu osebnega dohodka za mesec maj.



Prepleskan stroj za potiskanje slabov v potisno peč.

Pohvale in pripombe po posameznih obratih

Predelava debele pločevine – od zadnjega ogleda se je urejenost obrata zelo izboljšala. Po obratu ni odpadkov, očiščena je bila tudi okolica strojev, predvsem pa ni bilo smeti pod stroji in valjčnicami, delavci uporabljajo zaščitna sredstva, zbiranje smeti in odpadkov je urejeno. Poteka tudi beljenje notranjih sten obrata. Do naslednjega ogleda v mesecu juliju je

bilo dogovorjeno, da se izvede popolna zasteklitev razbitih stekel. Pripravi oziroma izvede se izdelava industrijskega tlaka v zgornjem delu hale. Obenem se ovrednoti staro železo, ki trenutno nadomešča urejene tlake. Takoj je treba pristopiti k postopnemu nakupu delovnih oblek z napisom Acroni in imenom obrata. Od zadnjega ogleda ni bilo nič storjenega pri ureditvi garderob.

Vroča valjarna – obrat, v katerem je bilo storjenega največ od zadnjega ogleda. Izvaja se beljenje sten, urejeno je zbiranje



Urejeno zbiranje kovinskih odpadkov v Vroči valjarni.

odpadkov, izvedlo se je čiščenje in barvanje določenih strojev, kar bi moralo biti zgled za ostale obrate, saj je veliko agregatov na splošno slabo očiščenih in nimajo tako vzdrževanega videza. Tudi v tem obratu ni bilo ničesar storjenega pri ureditvi garderob. Urediti je treba zasilno razsvetljavo, sanirati skladiščne površine v stripper hali in urediti tlake na določenih mestih. Odstraniti je treba staro pohištvo ter arhiv s stopnišč in hodnikov. Izvedba sanacije strehe in južne fasade tudi že poteka.

Hladna valjarna Bela – še vedno lahko trdimo, da je to najbolj urejen obrat. Dodatno so bili nameščeni posebni sodi za



Dotrajani viličarji puščajo za seboj oljne madeže.

odpadke. Pripomba komisije je bila, da je bilo premalo storjenega od zadnjega ogleda, predvsem na urejevanju strojev in linij ter da je v obratu veliko oljnih madežev, predvsem madežev viličarjev. Veliko je tudi rabljene folije in papirja, ki nista odstranjena. Ponavlja se ugotovitev iz ostalih obratov glede ureditve garderob. Urediti je treba tudi delovne kabine.

Jeklarna – da je bil tokratni ogled v času proizvodnje, prejšnji

pa v času mirovanja, se je pokazalo tudi v slabši urejenosti obrata. Na določenih mestih so sicer bile odstranjene smeti, dejstvo pa je, da se v obratu nahaja veliko prahu ter da z določenih agregatov in vogalov ni bil odstranjen že dolgo časa. Motijo tudi še vedno ne najboljše urejene komandne kabine. Bistveno bolje je urejeno čiščenje in odvoz žlindre.

Splošne ugotovitve so:

- treba je takoj pričeti z urejevanjem garderob,
- takoj je treba izbrati nove delovne obleke, se dogovoriti o barvah, napisih in pričeti s postopnim nakupom,
- urejevati je treba delovne kabine in zagotoviti boljše delovne stole,
- premalo se izvajajo beljenja in barvanja strojev, saj le-ta pred tem zahtevajo generalno čiščenje stroja,
- še vedno niso izvedeni varnostni napisi po obratih (pogoj pri naslednjem ocenjevanju),



Za nesnago na parkirišču pod upravno stavbo Javornik je začasno poskrbela narava - prerasla jo je trava in plevel.

- označiti je treba hojne poti (po možnosti s samolepilnimi trakovi, ki so trajnejši in lažje obnovljivi),
- urediti je treba zunanje napise na obratih,
- treba je pridobiti ponudnike za odstranitev posameznih agregatov,
- odstraniti je treba železov oksid iz hale žičarne (do naslednjega ogleda),
- odstraniti je treba vse staro železo iz okolice obratov,
- urediti je treba industrijsko čiščenje prahu,
- sanirati je treba poškodovane asfaltne površine,
- ob ogledu je vidno, da se neracionalno porabljajo tako energija (razsvetljava), voda (odprte pipe), para (izpusti), kot tudi stisnjen zrak, kar pa je očem skrito, zato je treba po obratih namestiti splošne napise, ki bodo delavce in nadrejene opozarjali na čim bolj racionalno rabo,
- po obratih je treba pri ključnih agregatih namestiti table z risbo agregata in glavnimi tehničnimi lastnostmi.

Ne glede na ugotovljene pomanjkljivosti se komisija strinja v oceni, da je bilo na področju urejenosti obratov storjenega veliko, da poteka veliko dejavnosti, da pa bo treba z dejavnostmi nadaljevati tudi po zadnjem ocenjevanju, ki bo v mesecu juliju. Komisija predlaga, da se vsaj enkrat na tri mesece opravi ogled s ciljem ohranjanja in izboljšanja odnosa

do urejenosti našega podjetja vseh zaposlenih v Acroniju. V prihodnje načrtujemo tudi dneve odprtih vrat Acronija, ko bodo vrata odprta vsem, ki se zanimajo za ogled, in upamo, da jim bomo lahko pokazali podjetje, ki bo po urejenosti med boljšimi v Sloveniji.

Ljubo Osovníkar

EKOLOGIJA

RAVNANJE Z OKOLJEM V SODOBNEM PODJETJU

Vedno več podjetij se zaveda pomena varstva okolja. Predpogoj, da se lahko začnemo resno ukvarjati s Sistemom ravnanja z okoljem (EMS) je, da na dejavnost v podjetju začnemo gledati celoviteje. Zanimati nas ne sme samo osnovna proizvodna ali storitvena linija, ampak moramo upoštevati tudi:

- vse **stranske produkte**, ki se sproščajo v okolje ob izvajanju osnovnih dejavnosti,
- vse **naravne vire**, ki se poleg osnovnih surovin in materialov trošijo ob izvajanju osnovnih dejavnosti,
- spremembo **kakovosti okolja**, do katere prihaja ob izvajanju osnovnih dejavnosti,
- vplive na okolje, ki se sproščajo, potem ko izdelek zapusti podjetje in vplive na okolje, ki se sproščajo pri dobavitelju, ko izvaja usluge določenemu podjetju (**posredni vplivi**).

Sistem ravnanja z okoljem je organizacijska struktura z jasno določenimi in dokumentiranimi postopki, procesi, sredstvi in odgovornostmi, kar omogoča učinkovito in sistematično ravnanje z okoljem. Drugače povedano, pridobitev z uvedbo EMS sistema je v tem, da postane okoljski segment poslovanja enakopraven sestavni del vodenja podjetja. Konceptualno ni bistvenih razlik med Sistemom zagotavljanja kakovosti (ISO 9001) in Sistemom ravnanja z okoljem. Pomembne razlike pa nastopijo v vsebini. Sistem kakovosti se osredotoči le na končne izdelke, medtem ko EMS sistem vsebinsko pokriva vse, kar se v podjetju dogaja, tudi stranske produkte, rabo materialov in energentov. Medtem ko Sistem kakovosti ščiti kupca, EMS sistem ščiti okoljsko ozaveščeno javnost.

Zahteve za EMS sistem določa mednarodni standard ISO 14001. Po tem standardu je možno sistem tudi certificirati pri neodvisni pooblašeni organizaciji.

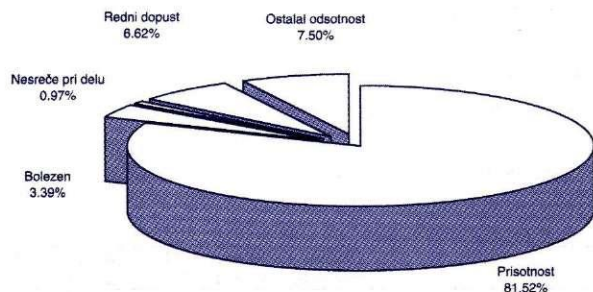
Tako smo se tudi v Acroniju odločili, da pristopimo k uvajanju standarda in pridobitvi certifikata ISO 14001.

Andreja Purkat

KADROVSKA GIBANJA

ODSOTNOST V MAJU

Maja 2000 je bila odsotnost kar za dobrih 6 odstotkov večja kot lani predvsem zaradi praznikov, ki so bili na "delovne dni" in kar za 2 odstotka je bilo več rednih dopustov. Za nekaj več kot pol odstotka je bilo več bolniških zaradi bolezni, prav toliko manj pa zaradi poškodb pri delu.



Ivanka Mavri

JUBILANTI V PRETEKLIH MESECIH:

Zaradi težav z obdelavo kadrovskih podatkov v informacijskem sistemu Acronija niso bili objavljeni spiski jubilarantov v preteklih mesecih.

V obdobju od januarja do aprila 2000 so praznovali delovne jubileje naslednji delavci:

10 LET:	ČAMPARA AMIR	VROČA VALJARNA
	LAHAJNAR ANTON	JEKLARNA
	LUŽNIK JERNEJ	HLADNA VALJARNA
	GNAMUŠ SONJA	TEHNIČ.KONTROLA
20 LET:	KRUPIČ DŽANAN	VROČA VALJARNA
	LJUJIČ MIRT	HLADNA VALJARNA
	REICHMAN RUDOLF	LOGISTIKA
	SEDLAREVIČ RADOSLAV	HLADNA VALJARNA
	PEHADŽIČ SEFIRA	PRODAJA – MARKETING
30 LET:	VEROVŠEK BORUT	PRODAJA– MARKETING
	ŠMID BRANKO	JEKLARNA
	STEČUK PETAR	HLADNA VALJARNA
	MACUH FRANC	HLADNA VALJARNA
	DEŽMAN SLAVKO	INFORMATIKA
	PREZELJ ZDRAVKO	LOGISTIKA
	NOVAK VOJMIR	JEKLARNA
	RAVNIK ANTON	HLADNA VALJARNA
	ŽVAN PAVEL	TEHNIČ.KONTROLA

JUBILANTI V MAJU:

10 LET:	MARJANOVIČ NENAD	VROČA VALJARNA
	BEČAR ARMIN	HLADNA VALJARNA
	REBERŠAK ISKRA MAJDA	NABAVA ŠPEDICIJA
20 LET:	KADIČ HAJRUDIN	JEKLARNA
	PAŠIČ NIJAZ	PRED.DEB. PLOČ
	MEDIČ ADEM	TEHNIČNE STORITVE
30 LET:	PRIBAK MILAN	JEKLARNA

Iskreno jim čestitamo!

POŠKODBE PRI DELU

V mesecu MAJU se je pripetilo 13 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi posledic teh poškodb in poškodb v preteklosti odsotni z dela 224 delovnih dni ali povedano z drugimi besedami je bilo odsotnih zaradi poškodb 10 delavcev dnevno.

ENOTA	Število poškodb	% poškodb na stalež	F2	Število izg.dni	G1
JEKLARNA	2	0,58	38,6	54	1,04
VROČA VALJARNA	2	0,9	63,5	61	1,94
HLADNA VALJARNA	5	1,65	114,2	48	1,10
PREDELAVA DEBELE PLOČEVINE	1	0,58	40,4	38	1,54
TEHNIČNE STORITVE	2	1,45	99,2	20	0,99
UPRAVA IN STROKOVNE SLUŽBE	1	0,35	25,9	3	0,68
ACRONI SKUPAJ	13	0,89	61,7	224	1,06
ACRONI JANUAR - MAJ 2000	73	4,9	68,8	1422	1,34
ACRONI JANUAR - MAJ 1999	71	4,8	65,04	1928	1,77

V obdobju od 1. januarja do 31. maja 2000 se je v Acroniju pripetilo 73 poškodb pri delu. Poškodovanci so bili zaradi tega odsotni 1422 delovnih dni. Povprečno je bilo zaradi poškodb mesečno izgubljenih 284 delovnih dni zato je bilo mesečno odsotno z dela 13 delavcev. Povprečna odsotnost na eno poškodbo je znašala 19 dni, lani v enakem obdobju pa 27 dni. Primerjava z enakim obdobjem v preteklem letu kaže na rahlo povečanje pogostosti poškodb (F2), medtem ko je resnost poškodb (G1) manjša.

Milan Lužnik

VARNOST IN ZDRAVJE PRI DELU NA INTRANETU

V mesecu maju smo začeli na interni mreži Intranetu z urejanjem predala Varstvo pri delu. Osnovni namen je seznanitev uporabnikov Intraneta s sprejetimi pravnimi akti in raznimi navodili s področja varnosti in zdravja pri delu, ki se zaradi vključevanja v Evropsko unijo pogosto sprejemajo. Poleg Zakona o varnosti in zdravju pri delu je bilo od julija lanskega leta sprejeto in izdano že deset pravilnikov, ki obravnavajo posamezna področja varnosti in zdravja pri delu. Poleg tega so trenutno v fazi sprejemanja že trije novi predlogi pravilnikov, ki se nanašajo na:

- varovanje delavcev pred tveganji zaradi izpostavljenosti hrupu,
- usposabljanje in preverjanje znanja delavcev, ki ravnaajo z nevarnimi kemikalijami
- zagotavljanje varnosti in zdravja pri delu na začasnih in premičnih gradbiščih.

Na Intranetu si je možno ogledati tudi vsebine posameznih pravilnikov. Pravilniki imajo sicer določen prehodni rok za izvedbo vendar s tem ni rečeno, da posamezne zahteve ne pričnejo veljati takoj ko začne veljati predpis. Seznanjanje z vsebino pravilnikov v preteklosti ni bilo težko saj so pravilniki veljali štirideset ali več let, veliko težja naloga pa čaka delodajalce sedaj ko se predpisi sprejemajo veliko pogostejše.

Poleg pravilnikov se postopno ureja tudi predal za objavo navodil in formularjev, ki veljajo za celotni Acroni. Enako se

bodo postopno urejala tudi navodila s področja požarnega varstva. Vsako navodilo ima podatek kdaj je bilo zadnjič spremenjeno. To je potrebno predvsem zaradi lažjega spremljanja sprememb.

Možnosti seznanjanja zaposlenih z novimi predpisi in ukrepi so s tako obliko glede na število uporabnikov Intraneta zaenkrat še omejene, vendar kljub temu lahko veliko pripomorejo h čimprejšnji realizaciji zahtev varnega in zdravega dela.

Milan Lužnik

IZOBRAŽEVANJE

IZOBRAŽEVALNA DELAVNICA

Acroniju smo v sodelovanju s SPEM Komunikacijsko skupino 16. maja letos že drugič pripravili komunikacijsko delavnico namenjeno izboljšanju vsebine in kakovosti člankov v naših Novicah. Avtorji člankov, člani uredniškega odbora in strokovnjaki iz SPEM-a smo skupno kritično ocenili in analizirali Novice in podali nekaj predlogov za popestritev in izboljšanje vsebine ne samo Novic, ampak tudi komuniciranja v Acroniju. Ugotovili smo, da so Novice tako vsebinsko kot tudi oblikovno napredovale in da postajajo boljše in zanimivejše iz številke v številko. Pregledali smo najpogostejše napake, ki se pojavljajo pri pisanju in se strinjali v ugotovitvi, da bo potrebno še bolj upoštevati rabo strokovnih besed namesto žargona. Vsi avtorji prispevkov za Novice medse vabimo vse vas, ki želite prispevati k nastajanju Novic s pisanjem člankov. Med pobudami na komunikacijski delavnicami je bila tudi pobuda o organizaciji ogleda proizvodnje za zaposlene v Beli hiši v proizvodnji in obratno, saj nekateri zaposleni še niso videli, kaj se dogaja na drugih delovnih mestih.

D.M.

NOVICE IZ TOVARNE

REKORDNI REZULTATI POSLOVANJA V HLADNI VALJARNI

Operativni načrt proizvodnje in odpreme za mesec maj je



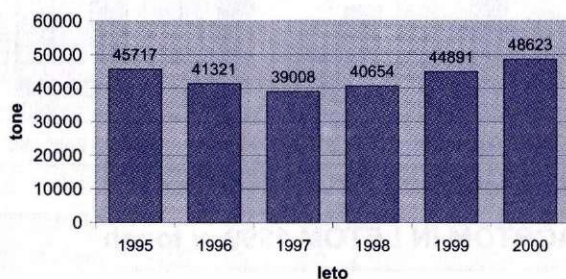
Tovornjak bo izdelke Hladne valjarne odpeljal v Eto Cerkno..

znašal 9.600 ton končnih izdelkov. Doseženi rezultati pa so bili bistveno boljši od že tako visoko zastavljenega operativnega

načrta. V maju smo dosegli proizvodnjo 10.726 ton izdelkov in odpremo 10.826 ton. To pomeni, da je bil načrt odpreme presežen za 12,8 odstotkov, oziroma za 1.226 ton. Te številke same po sebi ne povejo veliko, toda če to pomnožimo s povprečno prodajno ceno, dobimo za skoraj 1,5 milijona nemških mark višjo realizacijo. Na spodnjem grafikonu je prikazana primerjava proizvodnje v obdobju januar – maj od leta 1995 naprej.

Iz grafikona je jasno razvidno izjemno uspešno poslovanje v

PROIZVODNJA (t)



prvih petih mesecih letošnjega leta v primerjavi s preteklimi leti. Eden od najbolj pomembnih kazalcev poslovanja so tudi specifične porabe različnih energetskih medijev, ki so za določen proizvodni proces nujno potrebni. V Hladni valjarni predstavljata največjo postavko zemeljski plin in električna energija. Glede na načrtovane vrednosti je bila poraba plina, ki se meri m³ /tono proizvodnje, za 19 odstotkov nižja od porabe v lanskem letu. Še boljši rezultat je bil dosežen pri porabi električne energije, kjer je bila poraba kar za 23 odstotkov nižja od lanskeletne.

Enaka pozornost je namenjena tudi izplenu v posameznih fazah predelave. Tudi na tem področju smo bili za 0,8 odstotkov nad načrtovanimi vrednostmi. Razveseljivo je predvsem dejstvo, da so doseženi rezultati dokaj stabilni, kar kaže na določen napredek tudi v kakovosti. V preteklih Novicah smo že predstavili predvideno smer razvoja Hladne valjarne, zato morda za zaključek le pohvala in priznanje vsem zaposlenim, saj smo dosežene rezultate lahko dosegli le s skupnimi močmi.

Obratovodja

Darko Gregorič, dipl.ing.

POPRAVILO POTISNE PEČI V VROČI VALJARNI

V ponedeljek, 8. maja 2000, je prišlo v Vroči valjarni do ustavitve proizvodnje.

V potisni peči sta z drsnih cevi zdrsnila dva slaba, namenjena valjanju debele pločevine. Zaradi nujnosti čim prejšnega ponovnega zagona valjarne je bilo treba ukrepati zelo hitro. Previdno je bilo treba zniževati temperaturo v peči in pričeti s pripravo orodij za izravnavo slabov v peči. Delavcem potisne peči so se takoj priključili delavci tehničnih storitev - z oddelka montaže. Že naslednji dan so delavci vstopili v peč, ko so bile

temperature še nenormalno visoke. Ker je bilo delo v takih razmerah izredno otežkočeno, je sanacija trajala dobrih sedem ur. Proizvodnja je ponovno stekla v četrtek, 11. maja.

V petek, 12. maja zjutraj se je zrušil del oboka med ogrevno in izenačevalno cono potisne peči kot posledica udarca opeke ali slaba ob prvi ustavitvi 8. maja. Porušenje oboka je bilo tako obsežno, da je bila ustavitev peči po mnenju domačih strokovnjakov ter strokovnjakov iz Jeklarne, podjetja Viga in montažnega oddelka, neizogibna. Za potrebna dela na porušenem delu peči je bilo treba uvoziti še ustrezno betonsko

maso in izolacijski material. Uvoznemu oddelku je uspelo akcijo speljati, tako da je bil kamion z materialom v soboto, 13. maja že v Acroniju. Za intenzivnejše ohlajanje so delavci potisne peči izvlekli še vroč vložek ter priključili ventilator za dodatno hlajenje. V nedeljo, 14. maja so se pričela montažna dela na kovinskem ustroju peči ter takoj za tem priprave za nanos posebnega super lahkega betona. Dela so neprekinjeno potekala do naslednjega dne in se zaključila ob 14.00 uri. Nadaljevalo se je sušenje na zraku, nato vžig dveh gorilnikov in za tem postopen vžig vseh gorilnikov. Proizvodnja je stekla v četrtek, 18. maja, popoldne. Nedvomno je bilo delo, glede na izredno visoke temperature v peči, opravljeno v rekordnem času zaradi požrtvovalnosti in zagnanosti delavcev montaže, ogrevalcev peči, delavcev podjetja VIGO in nenazadnje tudi hitre akcije delavcev nabave. Za hitrejše ohlajanje peči in znosnejše pogoje za delo v peči se lahko zahvalimo koordinatorju potisne peči, Janezu Černetu. Po njegovih idejah in zamislih se je peč hitreje in lažje izpraznila, z dodatnim zrakom pa so bile razmere v peči bolj znosne.

Vsem omenjenim gre zahvala za opravljeno delo, zaradi česar je izpad proizvodnje manjši, kot je bilo na začetku pričakovano.

Obratovodja Vroče valjarne

Branko Strmole, dipl.ing.

OGLED IN SPOZNAVANJE PROIZVODNJE V DRUŽBI ACRONI d.o.o.

Zadnji četrtek v maju smo izvedli prvi ogled proizvodnega postopka v podjetju ACRONI. Žal je bil odziv dokaj slab, kajti ogleda so se udeležile le tri sodelavke in vedoželjni vnuk. Močno upam, da bo zanimanje naraslo, kajti težko verjamem, da je proizvodni proces večini zaposlenih dobro poznan.

Ob analizi vzrokov za tako slab odziv smo se spomnili tudi naših sodelavk, ki popoldan opravljajo še eno delo - skrb za svoje družine. Zanje bomo v prihodnje organizirali primernejši termin ogleda, kar pa bo pravočasno objavljeno.

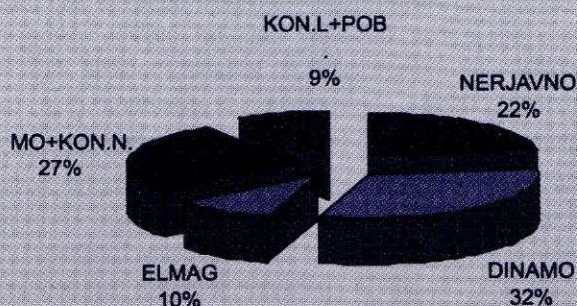
Na svidenje med naslednjim ogledom!

Direktor proizvodnje

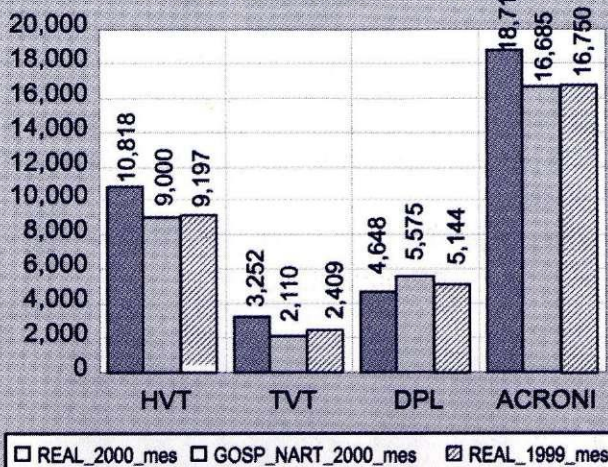
Slavko Kanalec, univ. dipl.ing.

POSLOVANJE V MAJU

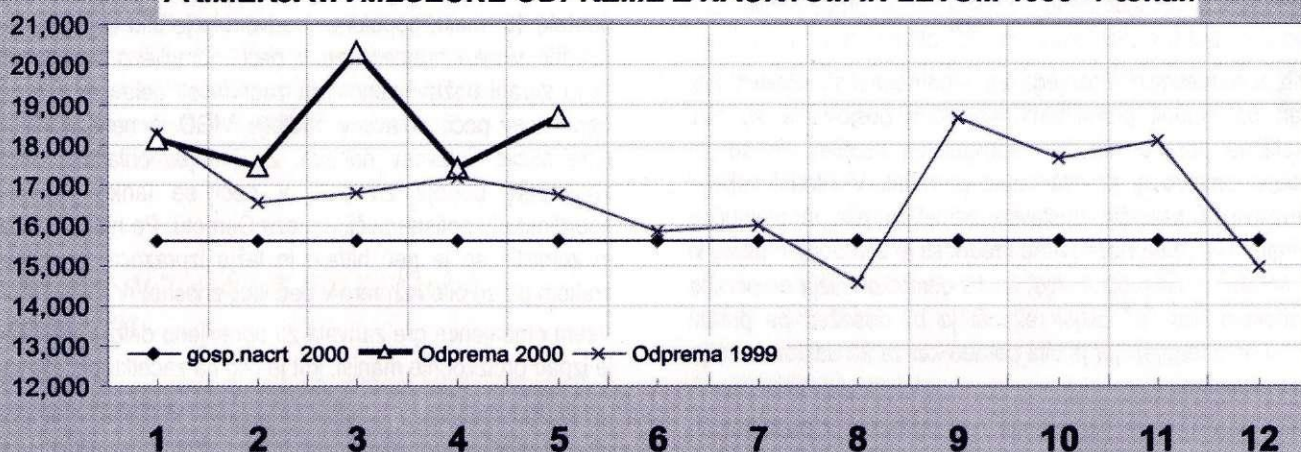
MESEČNA PRODAJA v % po SKUPINAH JEKEL



PRIMERJAVA MESEČNE ODPREME Z NAČRTOM IN LETOM 1999



PRIMERJAVA MESEČNE ODPREME Z NAČRTOM IN LETOM 1999 v tonah



PROIZVODNJA V MAJU 2000

V mesecu maju je obrat Hladna valjarna dosegel rekordno proizvodnjo končnih izdelkov. Ta dosežek je izredno pomemben, ker je v tem trenutku na trgu veliko povpraševanja po hladno valjanih trakovih po sorazmerno ugodnih cenah. Delavcem Hladne valjarne za izdelanih 10.826 ton hladno valjanih trakov in pločevine čestitam in želim še veliko takih rezultatov tudi v prihodnje.

Skupna proizvodnja Acronija v mesecu maju je bila dosežena s 18.701 tonami, kar je 8 odstotkov več, kot smo načrtovali v operativnem načrtu. Izdelali smo 4.305 ton nerjavnih trakov in pločevine, kar je 103 odstotke operativnega načrta. Našim kupcem smo odpremili 18.757 ton izdelkov, kar je za 7 odstotkov več od načrtovanega. Od tega je bilo 4.161 ton nerjavnih izdelkov. Značilno za majsko proizvodnjo je dobra proizvodnja končnih izdelkov in velike težave v začetnih obratih, kot sta Jeklarna in Vroča valjarna.

V Jeklarni so vili 21.973 ton slabov za Vročo valjarno, kar je 99 odstotkov operativnega načrta. Nerjavnega jekla so vili 5.173 ton. Jeklarna ni obratovala 84 ur v času visoke tarife. Uspešno je bil opravljen 78 urni remont. Poleg tega je bilo veliko

nepredvidenih zastojev. Ponovno je bil v okvari zakladalni žerjav, kar je povzročilo kar 32 ur zastoja. Večji zastoji so bili tudi zaradi okvare cilindra za odmik oboka in okvare elektro regulacije električne obločne peči (17 ur), okvare odpraševalne naprave (7 ur), reševanje žile iz kontiliva (8 ur), popravila tehtalnega voza (4 ure) ter voza za jeklo in žilindro (5 ur).

Zaradi motenj v regulaciji elektrod je bilo kar 11 lomov elektrod od skupno 24 lomov v maju. Posledica je tudi za 10 odstotkov večja specifična poraba elektrod. Specifična poraba električne energije je znašala na električni obločni peči 484 kWh/t, kar je zelo ugoden rezultat in je za 54 kWh/t nižja od načrta. Načrtovan izplen 85 odstotkov ni bil dosežen zaradi slabše kakovosti starega železa in manjšega deleža sekvenčnega vlijanja.

Dosežena proizvodnja Vroče valjarne na valjavniški progi je v maju znašala samo 16.732 ton izdelkov, od tega je 4.900 ton nerjavnih jekel. Proizvodni načrt je bil dosežen samo 75-odstotno zaradi izpada slabov v potisni peči in nepričakovane porušitve stropa potisne peči. Sanacija peči je trajala 222 ur ali skoraj 10 dni. Večji zastoj je nastal tudi zaradi okvare sekundarnega odskajevalnika (8 ur). Zaradi manjše proizvodnje

v Vroči valjarni so se začele pojavljati motnje v proizvodnji zaradi pomanjkanja ustreznega vložka predvsem v obratu Predelava debele pločevine. Te motnje se bodo nadaljevale tudi v juniju. Posledica nižje proizvodnje in večkratnih prekinitev so tudi nižji izplen in večje specifične porabe energetskih medijev.

Oddelek **Finalizacije toplo valjanih trakov** je izdelal 3.535 ton končnih izdelkov, kar je 12 odstotkov več od načrtovanega, od tega 833 ton nerjavnih trakov. Dosežen izplen v maju je 86,5 odstotkov, kar je za 0,8 odstotkov nad načrtovanim.

V obratu Predelava debele pločevine so izdelali skupno 4.440 ton debelih plošč, kar je 99 odstotkov operativnega načrta. Od tega je bilo 1.956 ton izdelkov nerjavnih jekel. Zaradi okvare potisne peči je bilo iz Vroče valjarne dobavljenega le 46 odstotkov načrtovanega vložka. Zaradi pomanjkanja vložka je bila motena proizvodnja. Drever peč je zaradi tega mirovala 170 ur. Zastoj so izkoristili za čiščenje vodnega bazena. Večji zastoji so bili tudi na kalilni peči Ebner zaradi zagozditve uteži (48 ur) in iztirjenja vstopnega voza (159 ur).

Dosežen je bil načrtovani izplen. Zaradi večjega deleža termične obdelave in motene proizvodnje so specifične porabe nekoliko višje od načrtovanih.

Hladna valjarna je izdelala rekordno količino izdelkov - 10.726 ton, oziroma 11 odstotkov več od načrtovanega. Od tega so izdelali 1.516 ton nerjavnih trakov in pločevine. Na ključnih agregatih ni bilo večjih zastojev. Na lužilni liniji SSAP je bilo 30 ur zastoja zaradi okvare peskarskega stroja. Predvsem zaradi kontinuirnega obratovanja in rekordne proizvodnje so vsi potroški bistveno nižji od načrtovanih v gospodarskem načrtu. Doseženi skupni izplen zanaša 87,4 odstotkov in je za 0,8 odstotka nad načrtovanim.

Tehnični direktor
Branko Banko, dipl.ing.

KAKOVOST

CELOVITO OBVLADOVANJE KAKOVOSTI (TQM)

Že v zadnjem članku v Novicah je bilo v povezavi s kakovostjo omenjeno celovito obvladovanje kakovosti (**TQM – Total Quality Management**) kot cilj in prihodnje vodilo našega vsakdanjega dela. In kaj je TQM ?

Po definiciji BS 7850 (Britanskega standarda) je **TQM** filozofija upravljanja in izvajanja, katere namen je uporabiti človeške in materialne vire organizacije za doseganje opredeljenih ciljev na najbolj učinkovit način. Z drugimi besedami je to eden od novjših managerskih modelov, ki je v industriji že priznan kot uspešen pristop upravljanja v smeri izboljšanja kakovosti in učinkovitosti. Čeprav mora vsako podjetje samo najti način vpeljave TQM, pa se je na osnovi analiz podjetij, ki so uspešno vpeljele TQM, pokazalo, da so odločilnega pomena tri bistvene postavke:

- zadovoljstvo kupca (tako zunanega kot notranjega),

- obvladovanje procesov,

- sodelovanje in timsko delo.

TQM opredeljuje odnos do kupca. Ta odnos upošteva stroške, kakovost in roke. Kupec je središče celovite kakovosti. Kakovost ni nič drugega kot vrednost, ki jo kupec priznava proizvodu glede na svoje lastne potrebe.

Zadovoljen pa mora biti tudi notranji kupec. Ker smo v podjetju vsi v odnosih kupec – dobavitelj, nam ta odnos pomaga pri boljših medsebojnih stikih in pri delu ter na koncu izboljšanja kakovosti našega dela, to pa je tisto, kar kupec od nas zahteva.

Kakovost brez dodatnih stroškov je možna le s popolnim obvladovanjem procesov in vrhunsko strokovnostjo delavcev. Ključ celovitega obvladovanja kakovosti temelji na obvladovanju procesov, vodenju in sprejemanju odločitev. Tudi slabši proces lahko prinese odlične rezultate vendar so stroški veliko višji. Poleg tega tak rezultat ni ponovljiv. Nasprotno pa obvladovan proces avtomatsko daje odlične rezultate, stalno in brez posebnih naporov. Tako je edina prava pot za kakovost, da dobro naredimo že prvič.

Pri uvajanju koncepta TQM je treba dati prednost timske delu in ne avtoriteti. Vloga managementa pri celovitem obvladovanju kakovosti je osnovnega pomena, saj učinkovitost vodenja kar z 80 odstotki določa kakovost, medtem ko na izvajanje odpade preostalih 20 odstotkov odgovornosti, ker ostane napaka na tej ravni lokalne narave. Napaka managementa se pomnoži in prenaša po različnih hierarhičnih ravneh v podjetju. Management ima trojno vlogo: sprejema srednjeročne in dolgoročne odločitve, operativne kratkoročne odločitve in vodi zaposlene v podjetju. Zadnja vloga je še posebej pomembna. Management mora predvsem vpeljati kulturo nenehnega napredka v podjetju, ta pa mora temeljiti na načelih celovitega obvladovanja kakovosti. Širjenje politike celovitega obvladovanja kakovosti je metoda managementa, ki daje prednost pogajanju, timske delu in komuniciranju v navpični in vodoravni smeri.

Te tri postavke so že dolgo znane, tako da se oznako TQM počasi opušča kot poslovno modno muho. Principi TQM enostavno pomenijo to, kako naj bo podjetje vodeno, da bo doseglo odličnost v učinkovitosti.

Managerji v uspešnih podjetjih so ugotovili, da TQM prinaša prednosti, ki so jih gurugi kakovosti predvidevali že desetletja nazaj: večjo kakovost proizvodov, zadovoljne delavce, nižje stroške, večji profit in možnost obstanka v poslu.

Posamezne države so se pospeševanja in ocenjevanja kakovosti različno lotile. Nekatere podeljujejo na TQM sloneče nacionalne nagrade, npr. Evropska skupnost. Na sliki je podan prikaz ovrednotenja elementov poslovanja za Evropsko nagrado za kakovost (European Quality Award), ki jo pri nas povzemamo kot Priznanje Republike Slovenije za kakovost.

VODENJE 10 %	VODSTVO 9 %	PROCESI 14 %	ZADOVOLJSTVO ZAPOSLENIH 9 %	POSLOVNI REZULTATI 15 %
	POLITIKA IN STRATEGIJA 8 %		ZADOLJSTVO KUPCA 20 %	
	SREDSTVA 9 %		VPLIV NA OKOLJE 6 %	
50 %			50 %	

Klemen Hribar

KRATKE NOVICE

• **Proizvodnja surovega jekla v aprilu**

Po podatkih IISI je proizvodnja surovega jekla v aprilu letos znašala 68,5 milijonov ton, kar je 9,3 odstotkov več kot pred letom dni, in 2,5 odstotka oziroma 1,8 milijonov ton manj kot v marcu letos. Kumulativna proizvodnja v prvih štirih mesecih letošnjega leta je bila v primerjavi z enakim obdobjem lani za dobrih 11 odstotkov večja in je znašala 271,5 milijonov ton.

Azija ostaja vodilna regija v proizvodnji jekla, saj je aprila proizvedla 25,6 milijonov ton oziroma dobrih 37 odstotkov vse svetovne proizvodnje. Na drugem mestu so države EU z deležem 20 odstotkov, na tretjem pa severnoameriške države z deležem malo več kot 17 odstotkov.

Kitajska ostaja vodilna država v proizvodnji jekla. Njena proizvodnja v aprilu je znašala 9,8 milijonov ton, kar predstavlja 14 odstotkov vse proizvodnje jekla.

V državah EU se je na letni ravni proizvodnja najbolj povečala v Italiji in Nemčiji. V prvih štirih mesecih letošnjega leta je bila proizvodnja v Nemčiji večja za dobrih 15 odstotkov, v Italiji pa za dobrih 12 odstotkov. Delež Nemčije v svetovni proizvodnji znaša 5,5 odstotka, delež Italije pa 3,2 odstotka.

Povečuje se tudi proizvodnja v državah bivše Sovjetske zveze, kar se kaže v velikem povečanju proizvodnje tako na mesečni kot na letni ravni. Rusija je aprila proizvedla 4,7 milijonov ton jekla, kar je skoraj 20 odstotkov več kot lani. Njen delež v svetovni proizvodnji pa znaša skoraj 7 odstotkov.

Delež Slovenije v svetovni proizvodnji je aprila znašal malo več kot 0,05 odstotka. Aprilska proizvodnja je znašala 37.000 ton, kar na letni ravni pomeni povečanje za skoraj 25 odstotkov.

• **Švedska – proizvodnja legiranih jekel v SSAB**

Razvoj v švedskem SSAB bo temeljil na visokotrdnostni pločevini in poboljšanih jeklih. Ti dve tržni niši predstavljata po mnenju vodilnih dober potencial. Razvoj bo vključeval obrabno odporna jekla, konstrukcijska jekla z dobro varivostjo, prav tako pa toplo in hladno valjana ter prevlečena visokotrdnostna jekla.

SSAB je največji proizvajalec poboljšanih debelih pločevin in eden od vodilnih proizvajalcev visokotrdnostnih jekel v Evropi. V letu 1999 so prodali za 2 milijardi eurov izdelkov. Ocenjujejo, da se bo proizvodnja legiranih jekel letno povečevala po stopnji 5 odstotkov, kar je več, kot znaša povprečna stopnja rasti v jeklarski industriji.

• **ZDA – uvoz nerjavnih in specialnih jekel**

Potrošnja nerjavnih jekel v ZDA se je v prvih dveh mesecih letošnjega leta v primerjavi z enakim obdobjem lani povečala za 23 odstotkov.

Uvoz specialnih jekel se je povečal za dobro tretjino (od 56.800 ton v prvih dveh mesecih leta 1999) na 77.300 ton letos. Uvoz nerjavnih jekel se je povečal za 44 odstotkov (od 43.000 na 62.000 ton), od tega se je najbolj povečal uvoz nerjavne debele pločevine - za 107 odstotkov (od 3.400 na 7.100 ton).

• **Povečanje povpraševanja v letu 2000**

Obseg povpraševanja po končnih izdelkih iz jekla bo v letošnjem letu po napovedih znašal 725 milijonov ton, kar je

skoraj 6 odstotkov več kot v letu 1999 in 4,5 odstotkov več kot v rekordnem letu 1997. Strokovnjaki organizacije za ekonomsko sodelovanje in razvoj (OECD) so napovedali, da bo proizvodnja jekla v letošnjem letu prav tako rekordna, saj bo znašala 830 milijonov ton.

Trenutne napovedi kažejo, da bi se rast utegnila nadaljevati tudi v letu 2001, kar bo pozitivno vplivalo na procese prestrukturiranja v jeklarski industriji.

Uvoz v države OECD naj bi se v letošnjem letu povečal za 2,2 odstotka, kar je precej manj kot v letu 1999, izvoz iz držav OECD pa naj bi se povečal samo za 1,7 odstotka.

• **Nerjavna jekla**

Povpraševanje po nerjavnih jeklih se bo v prihodnjih letih povečalo po stopnji 5 - 7 odstotkov letno. Letošnja proizvodnja nerjavnih jekel bo po napovedih znašala več kot 18 milijonov ton. Nizka raven cen je v zadnjih treh letih praktično zavrla vsako investiranje v gradnjo novih kapacitet za proizvodnjo nerjavnih jekel.

V zadnjem letu se je trend cen ponovno obrnil v pozitivno smer in raven cen se približuje ravni s sredine devetdesetih let. Več proizvajalcev nerjavnih jekel zaradi tega načrtuje povečanje kapacitet za proizvodnjo nerjavnih jekel (Outokumpu, Avesta, Posco, Acerinox – North American Stainless in AST).

Pri sedanji ravni cen je rentabilnost takih projektov veliko večja kot pred nekaj leti. Investicije za povečanje proizvodnje jekla so sedaj pretežno usmerjene v povečanje kapacitet jeklarn, livarn in vročih valjarn. To so tudi investicije, ki so s stroškovnega vidika najdražje, časovno pa daljše od investicij v povečanje kapacitet hladne predelave.

Janka Noč

PROJEKTI

DEL SPREMLJAJOČIH DEJAVNOSTI V DRUŽBI ACRONI

V družbi ACRONI poteka poleg osnovne dejavnosti (proizvodnje kakovostnih jekel in izdelave kakovostne pločevine) tudi mnogo drugih različnih dejavnosti, ki jih opravljajo naše strokovne službe, za nekatere pa najemamo tudi zunanja podjetja. Omenil bom le nekatere pogosto prisotne dejavnosti:

- gospodarjenje z nepremičninami in osnovnimi sredstvi,
- vzdrževanje, rušenje, popravila objektov, ki ne sodijo k proizvodnim obratom,
- skrb za lepši zunanji videz podjetja,
- vključevanje ACRONIJA v projekte, ki so v interesu države.

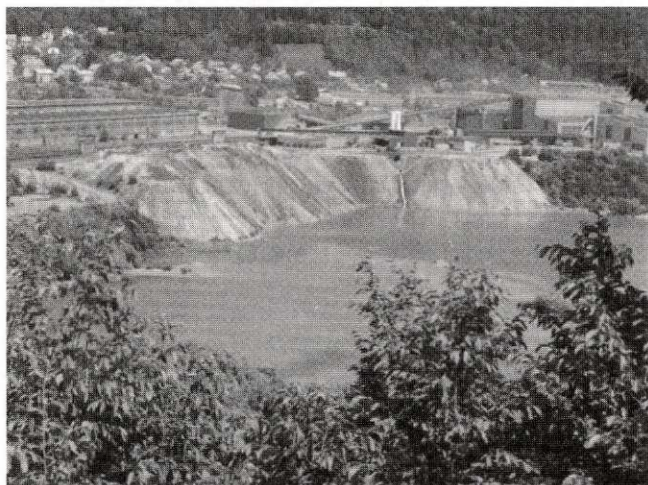
Pri gospodarjenju z nepremičninami se srečujemo z odprodajo stavb in zemljišč, ki za podjetje niso koristne; enako velja tudi za osnovna sredstva v obratih. Odločitev o prodaji potrdi poslovodstvo, skupščina družbe in po potrebi tudi nadzorni svet, odvisno od vrednosti nepremičnine.

V prostorih, ki so ostali prazni zaradi racionalizacije osnovne proizvodnje, smo imeli in imamo še posluh za posameznike, ki so se in se še odločajo za samostojno podjetništvo.

Pred časom smo odprodali dovršen del stavbe "Pokojninskega" Centru za delo, družino in socialne zadeve Jesenice, sedaj pa

prodajamo obratno ambulanto.

ACRONI se že dve leti omenja v medijih v povezavi s projektom Sanacija in doinstalacija HE Moste in prav je, da napišem tudi nekaj vrstic o tem. Država kot lastnik Savskih elektrarn (SEL) in ACRONIJA (Slovenske železarne) je naročila omenjeni projekt, o katerem se je potem veliko pisalo v medijih in govorilo na okroglih mizah. Osnova za izvedbo projekta je sprejetje lokacijskega načrta (LN). Gledano z gospodarskega vidika in glede na družbeno korist je obnova in doinstalacija potrebna, ker je HE Moste edinstvena centrala v državi. Je regulacijska in vzdržuje frekvenco, kar pomeni, da se vključuje v elektro-sistem takrat, ko je to nujno, in to zelo hitro (plinska kot alternativa HE Moste rabi neprimerno več časa).



Nabrežina Save, ki jo bomo morali urediti.

Odbor za zaščito Save dolinke nasprotuje doinstalaciji HE Moste, ker ta predvideva novo nastali kompenzacijski bazen pod Piškotarjevim mostom, ki je za takšne vrste HE nujen. Sedanja HE Moste kompenzacijskega bazena nima in je bila že kmalu po obratovanju omejena z odločbo, ki je prepovedovala obratovanje z največjo močjo. Funkcija kompenzacijskega bazena je, da vodo, ki gre skozi turbine, v velikih količinah umiri, ker v nasprotnem primeru voda v valovih, ki nastajajo, močno razjeda strugo, odnaša plankton in biotope. Že načrtovana HE Moste je imela predviden kompenzacijski bazen, ki bi služil kot akumulacijski za pretočno HE Lesce, vendar do te izgradnje ni prišlo.

Obveza ACRONIJA pri omenjenem projektu je, da primerno uredi obalo akumulacijskega jezua HE Moste na svojem teritoriju v dolžini okrog 950 metrov in se zato pojavlja kot sonaročnik lokacijskega načrta. V ta namen smo pridobili idejni načrt ureditve odlagališča žlindre na lokaciji Bela. Vlada je konec meseca maja podpisala stališča in odgovore na vprašanja iz javne razgrnitve osnutka LN. Le-ta so bila nato predana županom Bleda, Žirovnice, Jesenic in Radovljice in jih morajo občinski sveti še v tem mesecu obravnavati. Kako se bodo dogodki odvijali na to temo pa v eni od prihodnjih števil Novic.

Anton Albreht

RAZVOJ IN RAZISKAVE

OHLAJANJE TRAKOV IZ JEKEL ZA POBOLJŠANJE NA ŠTEKLU

Proizvodnja toplo in hladno valjanih trakov iz ogljikovih in

legiranih jekel za poboljšanje je donosna, zato jo povečujemo. Lastnosti toplo valjanih trakov in njihova uporabnost za nadaljnjo predelavo pa je v veliki meri odvisna od pravilnega hlajenja na hladilni liniji štekla. V primeru nepravilnega ohlajanja postanejo trakovi zelo krhki in se včasih lomijo že na sami hladilni liniji ali pa kasneje pri odvijanju s kolobarja ali med hladnim valjanjem.

Na osnovi matematičnih izračunov, z upoštevanjem metalurških in fizikalnih procesov, ki se dogajajo med hlajenjem, in s pomočjo praktičnih preizkusov hlajenja na hladilni liniji štekla ter laboratorijskih preiskav v oddelku Raziskave in razvoj so bili določeni pogoji hlajenja, pri katerih so lastnosti toplo valjanih trakov najprimernejše za uporabo oziroma za nadaljnjo predelavo v hladni valjarni. Na ta način je uspelo doseči, da lahko toplo valjane trakove brez predhodnega žarenja takoj izvaljamo z debeline 3 milimetrov na debelino 1,2 milimetra ali manj. Če so kolobarji optimalno ohlajeni, prihranimo v Hladni valjarni po eno žarenje (prihranek 20.000 SIT na kolobar), tako pa se poveča tudi produktivnost in se zmanjša izmet.

Po uspešno izvedenih praktičnih preizkusih je bil izdelan tudi tehnološki predpis za hlajenje trakov različnih debelin in iz različnih jekel. Ker imata prvi in zadnji konec traku po zaključenem valjanju različno temperaturo od sredine traku in je tudi hitrost teh delov traku različna, je bilo treba izdelati navodila za vsak del traku posebej. Postavljen cilj je bilo možno doseči le z dobrim sodelovanjem s številnimi sodelavci Tople valjarne (tehnolog, vzdrževalci, operaterji na šteklu in hladnem navijalniku), Hladne valjarne (tehnolog hladne predelave, vodja valjarne in ostali), Procesne avtomatike ter Raziskav in razvoja.

Matematični izračuni ohlajanja so se pokazali kot uspešni še v nekaj primerih, na primer pri gašenju nerjavne pločevine v banji.

Janko Kokošar

NA POLICAH STROKOVNE KNJIŽNICE - ACRONI

Slovenske revije in časopisi

Naša knjižnica prejema približno 70 različnih naslovov domačih in tujih revij ter časopisov. Vsako številko posamezne revije evidentiramo in jo z nalepko, na kateri je spisek uporabnikov oziroma bralcev, pošljemo na ogled. Uporabnikom posredujemo časopise in revije po sistemu kroženja; to pomeni, da revijo najprej dobi na ogled prvi na seznamu. Ko jo pregleda, jo pošlje drugemu in tako do konca spiska, zadnji bralec pa vrne revijo v knjižnico. Na ta način posredujemo uporabnikom skoraj vso naročeno periodiko razen nekaterih dnevnih časopisov (npr. Delo, Gorenjski Glas, Uradni list Republike Slovenije itd.). Znanstvene in strokovne revije hranimo v knjižnici trajno. Časopise pa izločamo po enem do treh let. Izločanje poteka po dogovoru: knjižničar, vodja RR in uporabniki.

Seznam slovenskih časopisov in revij, ki jih Strokovna knjižnica prejema v letu 2000:

Delavska enotnost: glasilo Zveze Svobodnih sindikatov Slovenije - tedensko

Delo - dnevno

Delo + varnost: revija za varstvo pri delu - 6x letno

Denar: revija o davkih - 2x mesečno

EGES: energetika, gospodarstvo in ekologija skupaj – 5x letno

Elektrotehniški vestnik: revija za elektrotehniko in računalništvo – 5x letno

ER: elektrotehnika za praktično rabo - četrletno

Finance: slovenski poslovni časnik – 3x tedensko (ponedeljek, sredo, petek)

Gorenjski glas: 2x na teden

Gospodarjenje z odpadki: revija za varovanje okolja – 4x letno

Gospodarski vestnik: slovenski poslovni tednik - tedensko

IB revija: revija za strokovna in metodološka vprašanja gospodarskega, prostorskega in socialnega razvoja Slovenije – 2x letno

Kakovost: izdaja Slovensko združenje za kakovost – 4x letno

Kapital: revija za naložbo denarja – 14-dnevno ob ponedeljkih

Manager: revija za podjetnike - mesečno

Monitor: revija za računalništvo - mesečno

Naše gospodarstvo: revija Ekonomsko-poslovne fakultete Maribor za aktualna gospodarska vprašanja – 6x letno

Organizacija: revija za management, informatiko in kadre – 10x letno (predhodni naslovi: Moderna organizacija 1968 – 1979, Organizacija in kadri 1980 – 1990)

Podjetnik: mesečno

Poročevalec: državnega zbora Republike Slovenije

Pravna praksa: časopis za pravna vprašanja – 2x mesečno

Projektna mreža Slovenije: revija za projektni management – 3x letno

Revizor: revija o reviziji - mesečno

Sporočila: uradno glasilo Urada RS za standardizacijo in meroslovje pri Ministrstvu za znanost in tehnologijo (objavlja novosti v meroslovju, standardizaciji, kakovosti, tehnični zakonodaji, ...) – izhaja mesečno

Strojniški vestnik: mesečno

Svet elektronike: revija za elektroniko, avtomatiko, računalništvo in telekomunikacije – mesečno

Materiali in tehnologije: znanstvena in strokovna revija, ki obravnava kovinske, keramične in polimerne materiale, pa tudi vakuum in gradbene materiale (predhodni naslovi: Železarski zbornik 1967 – 1991, Kovine zlitine tehnologije 1992 – 1999)

Tajnica: 6x letno

Teorija in praksa: revija za družbena vprašanja: 6x letno

Uradni list Republike Slovenije:

FLRJ 1945 – 1962

SFRJ 1963 – 1991

SRS 1944 – 1991 (24.06.1991)

RS 1991 (25.06.1991) –

Varilna tehnika: glasilo Zveze društev za varilno tehniko Slovenije - četrletno

Ventil: revija za fluidno tehniko in avtomatizacijo – 4x letno

V naslednji številki Novic bomo objavili spisek tujih periodičnih publikacij.

Pa še majhna prošnja!

Pri dopolnjevanju starejših letnikov predvsem strokovnih revij

smo ugotovili, da nam kar nekaj števil manjka. Zato bi prosila vse, ki prejmete revije in časopise s kroženjem na ogled, da malo pobrsate po predalih in omarah ali povsod tam, kamor odlagate le-te in jih vrnete v Strokovno knjižnico. Uporabniki, ki včasih iščejo starejše članke in prispevke, vam bodo zelo hvaležni.

Majda Kuraš

INTERVJU

»NAŠ CILJ JE POSTATI ŠE BOLJŠI IN HITREJŠI«

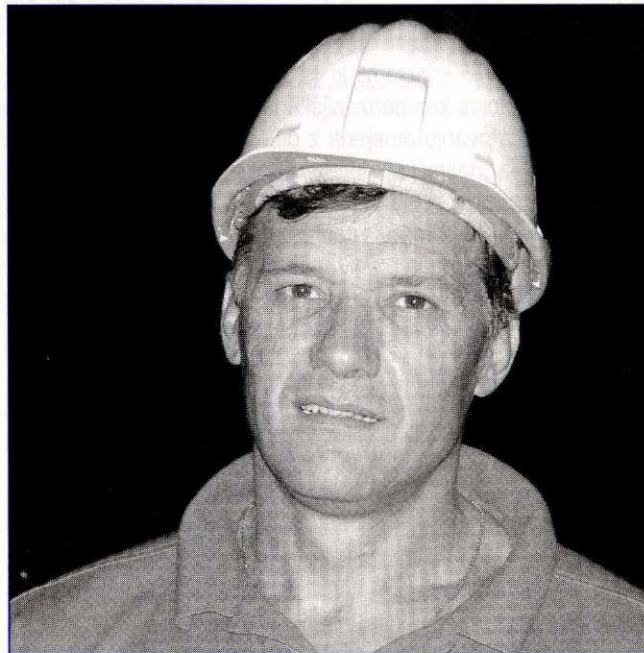
Marjan Kramar, vodja proizvodnje v Hladni valjarni

Opišite, prosim, vaše začetke v Acroniju.

Z delom v Acroniju sem pričel kot tehnik v Hladni valjarni Bela. Prisoten sem bil že takoj na začetku, ko smo še postavljali naprave. Pričel sem kot vodilni valjavec SENDZIMIR valjavskega stroja. To je mnogovaljično ogrodje, katerega osnovne značilnosti so velike sile in ozke tolerance izvaljane pločevine.

Kako je napredovala vaša kariera?

Lahko bi rekel, da sem v svoji delovni karieri prešel skozi vse stopnje v obratu. Napredovanje je bilo počasno, sem pa zelo zadovoljen, saj sem spoznal vse organizacijske postopke. Sedaj lahko te izkušnje na mestu vodje proizvodnje s pridom



uporabljam in pomagam pri doseganju boljših poslovnih rezultatov obrata.

V čem je pomen Hladne valjarne za Acroni?

Hladna valjarna Bela je eden izmed obratov v celotni tehnološki verigi Acronija. Osnovna naloga je izdelava hladno valjanih trakov. Količina končnih izdelkov predstavlja 60 do 70 odstotkov celotne proizvodnje Acronija.

Na katere stvari morate biti pozorni ob vstopanju na trge?

Pozorni moramo biti na kakovost, količino in pravočasno pošiljko izdelka kupcu. Proizvodnjo moramo prilagoditi vsem zahtevam kupca. Znotraj podjetja pa moramo biti pozorni na vse ekonomske dejavnike, ki nam omogočajo pozitivno poslovanje.

Kaj menite o ekipi ljudi, zaposleni v Hladni valjarni?

Priznati moram, da smo sami realisti, ki z nogami stojimo na trdnih tleh. Seveda želimo postati še boljši, za to pa bo treba še veliko storiti. Po mojem mnenju je za uspeh pomembno sodelovanje vseh zaposlenih, posameznik sam ne zmore ničesar oziroma zelo malo. Vse naše dejavnosti so usmerjene v boljši izplen, nižje stroške, višjo produktivnost in boljšo kakovost.

Kako ocenjujete položaj Acronija in kaj bi bilo treba izboljšati?

Rezultati poslovanja so dobri, kar potrjuje, da smo na pravi poti. Prihodnost Acronija ni temna, kazalci so vse boljši. Ponosen sem, da sem zaposlen v takem podjetju. Pozitivni rezultat nam omogoča uporabo sredstev za posodobitev linij, saj je oprema v Hladni valjarni Bela stara že 25 let. Pripravljenih imamo kar nekaj projektov, s katerimi bi izboljšali rezultate poslovanja. Posodobili bomo varilnik na liniji za pripravo kolobarjev, avtomatiko lužilne linije za nerjavna jekla, ESP sistem na ogrodju SENDZIMIR in povečali kapacitete na žarilnih linijah. To so le nekatere investicije, ki pa so odvisne od odločitev poslovodne strukture podjetja.

S katerimi ukrepi dosegate rekordno proizvodnjo?

Z izpolnitvijo osnovnih pogojev, kot so zadostna količina kakovostnega vložka, dobro vzdrževane linije, prizadevnost in izkušnje zaposlenih, se lahko uresniči in izpolni mesečne zahteve obrata. V bližnji preteklosti smo v organizacijski shemi obrata pripojili oddelek Logistika. Pravočasen pretok ustreznega materiala na posamezno linijo nam omogoča kontinuirano predelavo v vseh tehnoloških fazah. Sistem načrtovanja je elastičen in pomeni stalno prilagajanje trenutnim zahtevam proizvodnje in tržišča. Mesečni načrti so postavljeni visoko, linije obratujejo neprekinjeno, zaradi česar je treba ob morebitnem izpadu nemudoma ukrepati.

Ali lahko primerjate tuje valjarne z vašo? Kaj je prednost vaše?

Primerjava je zelo težka in v določenih segmentih nesmiselna. Vsaka valjarna ima svoje specifično obratovanje. Nesporno je dejstvo, da nekatere kljub boljši opremljenosti dosegajo enake ali celo slabše rezultate. Menim, da mnogokrat premalo cenimo znanje in izkušnje lastnih ljudi ter sposobnost, da smo tudi mi zmožni narediti izdelek, za katerega je veliko povpraševanje na trgu. Osnovna usmeritev naj bi bila izdelava visoko kakovostnih jekel in ne masovna proizvodnja. Bistveno prednost našega podjetja pa vidim ravno v majhnosti, saj se lahko lažje in hitreje odzivamo na spremembe trga.

Jaša Gabrijan

SINDIKALNE NOVICE

ZAKLJUČENA POGAJANJA O SKUPNIH IZHODIŠČIH PLAČNE POLITIKE V SISTEMU SLOVENSКИH ŽELEZARN

Predstavniki delojemalcev sindikata SKEI in Neodvisnost - KNSS in delodajalcev v sistemu Slovenskih železarn smo v ponedeljek, 5. junija 2000, podpisali Skupna izhodišča plačne politike v sistemu Slovenskih železarn, kar predstavlja pomemben korak k ureditvi usklajenega sistema plač v družbah Slovenskih železarn.

Pobuda o uskladitvi plačne politike v sistemu Slovenskih železarn je bila sicer podana že leta 1996, v letu 1999 pa je nadzorni svet Slovenskih železarn na pobudo sindikatov ponovno zadalil Upravo, da izdela skupna izhodišča plačne politike v Slovenskih železarnah. Po pripravi predloga so se v mesecu septembru 1999 pričela pogajanja z reprezentativnimi sindikati (Neodvisnost KNSS - Koordinacijski svet sindikata Slovenskih železarn ter Sindikat kovinske in elektroindustrije Slovenije - Koordinacijski svet Slovenskih železarn) družb sistema Slovenskih železarn.



Predstavniki delojemalcev – sindikatov in delodajalcev v sistemu Slovenskih železarn so v ponedeljek 5. junija podpisali Skupna izhodišča plačne politike.

S podpisom dokumenta je omogočena uporaba enotnih meril plačnega sistema in s tem tudi enako plačilo za opravljanje podobnih del. Nenazadnje pa so dogovorjene tudi nekoliko višje osnove, kot jih določa Kolektivna pogodba za dejavnost kovinskih materialov in livarn ter kovinsko in elektroindustrijo Slovenije.

Za dokončno ureditev enotnega sistema plačne politike bo v nadaljevanju potekala tudi izdelava in uskladitev skupnih izhodišč za napredovanje na delovnem mestu. Izdelan je terminski načrt, ki zavezuje družbe, da ga bodo v roku, ki je dogovorjen, tudi uresničile. Načrt obsega vrste izplačil in rok izvedbe.

Oba sindikata v družbi ACRONI se zavedata, da je načrt obsežen in zahteven, zato smo upravo družbe na to že opozarjali pred podpisom skupnih izhodišč. Sindikata v družbi bosta tekoče spremljala izvajanje terminskega načrta.

Sindikat NEODVISNOST
družbe ACRONI
Predsednica Sonja Cuznar

Podružnica SKEI ACRONI
Predsednik
Janez Vilmar

Št. 97: Izločitev oziroma privatizacija vzdrževanja

Zopet se širijo govorice o izločitvi oziroma privatizaciji vzdrževanja. Zanimajo nas podatki, izračuni o tem, koliko naj bi se s tem v Acroniju prihranilo. Zanimajo nas tudi podatki, koliko se je prihranilo s privatizacijo tesarjev in Strojnih delavnic. Prosimo za izračun sedanjih stroškov in pa stroškov, če bi bili delavci še vedno zaposleni v Acroniju.

Menimo, da se s privatizacijo teh delov samo povečuje strošek Acroniju in ne zmanjšuje, kot se prikazuje v javnosti. Mislimo, da gre tu samo za zmanjševanje števila zaposlenih v Acroniju za vsako ceno.

V lanskem letu je bila izdelana študija prilagojenosti Acronija in perspektive v času ko bo Slovenija članica Evropske unije. Skoraj na vseh področjih smo dobili spodbudne ocene in vso podporo našim načrtom in bodočim investicijam v večjo proizvodnjo ter ekologijo. Glavna pripomba v tej študiji je, da ima Acroni 500 delavcev preveč glede na približno primerljive Jeklarni po Evropi in svetu. Pogoji za obstoj Acronija in njegove perspektive je racionalizacija proizvodnje in zmanjšanje števila zaposlenih. To je možno doseči z racionaliziranjem in posodabljanjem proizvodnje, reorganizacijo in zmanjševanjem nivojev vodenja, zmanjšanjem administracije, postopnim izločanjem posameznih dejavnosti, ki niso osnovna dejavnost kot so transport, storitvene dejavnosti, obdelava žlindre itd.. Na vseh teh področjih se pripravljajo projekti.

Izločitve imajo pozitiven vpliv na stroške, saj izvajalci teh dejavnosti poiščejo še dodatne trge tako, da se obseg dela pri njih povečuje, osnovna sredstva so bolj izkoriščena, pa tudi delavci več naredijo, posledično temu pa je potem cena na enoto izdelka nižja. Samo z povečanjem produktivnosti in povečanjem dodane vrednosti na delavca, se bomo lahko približali zahodni Evropi z višino osebnih dohodkov.

Polonca Marjanovič, Branko Banko

Št. 98: O viziji in o stvarnosti

V zadnjih mesecih smo v Acroniju spoznali, da je delo vrednota in da je v prihodnosti nujno znanje za zagotovitev dela. Omenjala se je vizija razvoja, ki naj bi postala osebna in kolektivna ambicija. V slovenskem etimološkem slovarju je vizija razložena kot nemška in latinska beseda, ki v prevodu pomeni gledanje, pogled, predstavo, misel in raziskovanje. Stvarnost je žal drugačen pojem. Ob hudi nesreči v Jeklarni bi se lahko tudi v Acroniju stvarnost na področju medčloveških odnosov spremenila. Zaradi neprestane bitke za preživetje so ti odnosi zelo slabi. Prihaja tudi do cenzure informacij, kar na koncu privede do natolcevanj, izmišljanj, nasprotovanj. Podpira se nekakovostno delo, omogočajo se žalitve, ponižanja in osebne diskvalifikacije, ki jih mora posameznik zaradi prej omenjene bitke požirati.

Nesreča v Jeklarni nas je opomnila na to, da bi morali držati skupaj in skrbeti tudi za sodelavce, česar bi se morali zavedati prav vsi zaposleni v Acroniju. To se je zgodilo vsem nam! Motiv za delo v današnjem času je le goli denar, čeprav vemo, da je motivov za delo več in da v drugačnih okoljih denar ni na prvem mestu. Medsebojni odnosi, kjer ni arogance in agresivnosti, pač pa sožitje in skrb za sodelavca, lahko veliko doprinesejo tudi

Acroniju.

Predlagamo, da se ob junijskem izplačilu plač nameni en odstotek neto izplačila za sklad ponesrečenih jeklarjev. Prispevek ne bo nadomestil življenj, dal pa bo občutek, da nam za sodelavce ni vseeno in da bomo v primeru nesreče tudi sami deležni pomoči. Pokazali bomo, da smo ne le ponosni delavci Acronija in vrhunski mojstri jeklarstva ampak tudi ljudje z veliko začetnico.

Z nepodpisanim piscem članka se povsem strinjam. Omenil bi samo to, da se vodstvo Acronija trudi, da bi bili vsi zaposleni čim bolj seznanjeni z našimi uspehi in neuspehi, ter dogajanji v podjetju. Ta namen imajo tudi naše Novice in oglasne deske. Posamezne informacije delavci lahko pridobijo tudi pri obratovodjih in po posameznih službah. Ob tragični nesreči, ki nas je doletela v Jeklarni, ko so izgubili življenje štirje delavci, smo skušali stati sorodnikom ponesrečenim čim bolj ob strani in jim pomagati pri obveščanju, organizaciji dokumentov in pevozov ter skušali pomagati materialno. Ustanovili smo tudi sklad za pomoč svojcem ponesrečenih, v katerega prispevajo naši poslovni partnerji. Tisti, ki želijo družinam pomagati, lahko denar nakažejo na žiro račun Acronija 51530-601-54710, sklicna številka 00 00001, obvezno pa je treba pripisati namen nakazila »humanitarna pomoč« ali »pomoč družinam ponesrečenih«. Ko bo akcija zaključena, bomo ta sredstva razdelili svojcem.

Branko Banko

Št. 99: Pravilniki in akti kot priloga Novic

V podjetju obstajajo in nastajajo pravilniki ter interni akti, ki urejajo posamezna področja, zanje pa ve le manjši del uporabnikov. Predlagam, da v Novicah objavite spisek obstoječih pravilnikov in aktov ter postopoma celotne pravilnike. Le tako bomo zaposleni vedeli, kako se posamezna področja urejajo.

Na uredniškem odboru Novic smo se dogovorili, da se pripravi pregled vseh veljavnih pravilnikov in internih aktov. Glede na obseg se bo potem poiskala oblika, ki bo najprimernejša in bo omogočila zaposlenim v Acroniju ustrezen vpogled v veljavne pravilnike in akte.

Uredniški odbor

ANKETA

Kaj menite o nedavnem pohodu slovenskih železarjev na Golico. Pokrovitelj pohoda je bil Acroni. Kakšne oblike druženja bi Acroni lahko še podpiral?



Vinko Robič, Vroča valjarna

Lahko bi uvedli športne dejavnosti, lahko bi bil tudi kakšen pohod več.



Milovan Radonjič, Vroča valjarna

To je vsekakor spodbudno. Ljudje se na takih srečanjih še drugače spoznajo. Tega ni več toliko kot včasih – mislim piknikov in sindikalnih izletov. To je majhno nadomestilo, da se ljudje bolje spoznajo.

**Asmir Mulalič, Vroča valjarna**

Ne udeležujem se pohodov, ker mi zmanjka časa. Imam družino, gradimo hišo. Pozitivno je, da se ljudje družijo, da se nekaj dogaja.

Zlatan Solakovič, Vroča valjarna

Lahko bi organizirali tudi kakšne športne aktivnosti, piknike, izlete. Tega je bilo včasih več, ker je bilo več denarja. Menim, da je to dobro, ljudje potem bolj sodelujejo.

**Janez Pezdarnik, Hladna valjarna**

To je pohvalno in nujno. Jaz nimam časa, da bi se udeleževal pohodov, ker gradim hišo. Lahko bi organizirali družabna srečanja, da bi se med seboj spoznali. Delavcev iz Jeklarne sploh ne poznamo.

Kadič Muharem, Hladna valjarna

Pohodov se ne udeležujem, je pa prav, da so - zaradi druženja, rekreacije, sprostitev. Kakšno ekskurzijo bi lahko organizirali.

**Janko Gašperin, Tehnična kontrola**

Predlagal bi več izletov, daljših, večdnevni in ne predragih, tako kot so bili včasih. Več druženja bi bilo koristno.

Bojan Finc, Hladna valjarna

Planinstvo je nedvomno popularno, vendar le določen del ljudi hodi v hribe in še ti morajo imeti čas. Tudi če je organiziran na prosto soboto, se ga ne morejo udeležiti vsi, ker jih četrtnina dela in to je že nekakšna selekcija. Karkoli bi se organiziralo, bi moralo biti večkrat, da bi imeli vsi vsaj približno enake možnosti.

**Vinko Alič, Nabava**

Pohod je uspel zaradi dobre organizacije, lepega vremena in dobrega razpoloženja. Menim, da je s tem treba nadaljevati. Tudi kakšna druga oblika rekreacije bi bila dobrodošla, ogledi kulturnih prireditev, na primer opere. Včasih je to organiziral sindikat. Tudi delavci bi lahko prispevali del sredstev.

Valerija Sušnik, Informatika

Pohod je uspel, bilo je vse v redu, tudi udeležba je bila kar številčna. Če bi bili delavci bolj obveščeni, bi jih bilo zagotovo še več. Lahko bi bila organizirana tudi kakšna oblika rekreacije, na primer odbojka.

**Milena Razinger, Računovodstvo**

Na organizirane pohode ne hodim, hodim pa sicer zelo veliko. Kolikor vem, je bila organizirana tudi rekreacija (odbojka), drsanja pa ni več. Moški bi bili najbrž za nogomet. Včasih je vse to organiziral sindikat, zdaj pa ničesar. Ni izletov, enkrat na leto je mogoče piknik.

Mirzet Medič, Predelava debele pločvine

Bivša Železarna je namenjala precej sredstev za rekreativne dejavnosti. Pohodi so le ena od oblik rekreacije. Menim, da jo to ljudem potrebno.

**Rusmir Pajič, Predelava debele pločvine**

Moralo bi biti več pohodov. Predlagal bi organizacijo piknikov za zaposlene.

IZ ZGODOVINE ŽELEZARNE

DELNIČARJI KRANJSKE INDUSTRIJSKE DRUŽBE OD USTANOVITVE DO ZAČETKA 20. STOLETJA

Zaradi neuspešnega vodenja zastarelih in razseljenih fužin ter ogromnih dolgov so nasledniki Karla Zoisa sklenili sodelovanje pri združitvi in ustanovitvi večjega železarskega podjetja s člani trgovske družbe, ki je bila lastnica ljubljanskega parnega mlina. Na osnovi pravil, ki jih je dne 15. avgusta 1869 potrdilo Cesarsko-kraljevo ministrstvo za notranje zadeve na Dunaju, je bila novoustanovljena družba dober mesec dni kasneje vpisana v register pod imenom Kranjska industrijska družba (KID), katere osnovna dejavnost je bila »pridobivanje, ustanavljanje in obratovanje montanističnih in poljedelskih podjetij ter onih industrijskih panog, ki morejo služiti izkoriščanju izdelkov ali proizvodnji potrebščin takih podjetij«.

Temeljna glavnica družbe je prvotno znašala 600.000 florintov (fl) ali goldinarjev in je bila razdeljena na 1200 delnic po 500 florintov. Prvi delničarji KID so bili seveda njeni ustanovitelji:

Dediči KARLA ZOISA	340 delnic
VINCENC SEUNIG	200 delnic
LAMBERT KARL LUCKMANN	230 delnic
JOŽEF LUCKMANN	60 delnic
KARL LUCKMANN	30 delnic
ALEKSANDER DREO	80 delnic
KARL HOLZER	80 delnic

V prvih letih po ustanovitvi je KID postala lastnica večine obratov in posestev podjetja Karl Zois – dediči, pridobila velik del posestev, obratov in rudišč Viktorja Ruarda, kupila rudnik Petrova gora in prevzela fužine v Trziču.

Pri pridobivanju teh podjetij seveda ni šlo za klasične nakupe, ampak so bila prevzeta zadolžena in propadajoča podjetja ter izdane nove delnice, s katerimi so nekdanji lastniki postali

Delničarji KID.

Borzni polom v letu 1873 je resno ogrozil obstoj družbe, ki zaradi zastarele tehnologije in neusmiljene domače in tuje konkurence ni imela svetle prihodnosti. V času hude krize je po zaslugi finančnika Jožefa Luckmanna, generalnega ravnatelja Karla Luckmanna in tehničnih strokovnjakov uspelo v javniški plavži izdelati feromangan po postopku, ki ga je prvi na svetu uvedel tehnični ravnatelj KID, Lambert pl. Panz. Prodaja feromangana na svetovno tržišče je bila uspešna le krajše obdobje, saj je naprednejšim in modernejšim plavžarjem kmalu uspelo izdelovati bogatejši in obenem cenejši feromangan.

Na račun pridobivanja preostalih železarskih podjetij v prvih letih po ustanovitvi KID je bila prvotna delniška glavica z nadaljnjo izdajo 2200 delnic po 500 florintov zvišana na 1.700.000 florintov. Leta 1883 je bilo v prometu 3400 delnic, pomembnejši lastniki pa so bili: ALEKSANDER DREO, VINCENC SEUNIG, JOŽEF LUCKMANN, LEOPOLD BÜRGER, TEODOR LUCKMANN, ANTON LUCKMANN, EGON Baron ZOIS, ALBERT SAMASSA, Dr. KARL AHAČIČ, EMERICH MEYER, Dr. ADOLF SCHAFFER in LAMBERT PL. PANZ.

Tržni uspeh KID je bil torej kljub pionirstvu na strateško pomembnem področju metalurgije le kratkotrajen in ponovno je nastopilo izredno težko ekonomsko stanje. Vodstvo se je odločilo, da si bo pomagalo s prodajo lesa in mlevskih proizvodov. Eden od upravnih svetnikov je delničarjem celo predlagal, da bi zgradili tovarno celuloze. Vendar ravnatelj Karl Luckmann tudi v najslabših časih ni klonil in v najbolj kritičnih trenutkih mu je uspelo pridobiti dunajsko podjetje Vogel & Noot, ki je odkupilo velik del nove emisije delnic.

Tako so v letih 1889 in 1890 na Jesenicah zgradili novo železarno z jeklarno. Ker za načrtovane investicije razpoložljivi kapital ni zadoščal, je bila izdana nova emisija delnic; KID je izgubila domač značaj, saj je začel odločilno vlogo prevzemati dunajski kapital. Leta 1891 je tržiško veleposest KID odkupil Julius Baron Born iz Berlina, ki je za nove investicije v KID pridobil tudi svoja brata – vplivna berlinska bančnika. Posledica teh dogodkov je bila skoraj popolna odtujitev družbe kranjskim delničarjem, celo njen sedež se je leta 1896 preselil iz Ljubljane na Dunaj.

Na izredni seji glavne skupščine delničarjev KID z dne 7. 5. 1888 je bil sprejet sklep o izdaji 1.000 prioritetnih delnic po 500 florintov, s čimer je glavica narasla na 2.200.000 florintov, po sklepu z dne 24. 3. 1890 pa je bilo izdanih še 1.000 delnic po 500 florintov, delniška glavica pa je tako znašala že 2.700.000 florintov. Dne 7. 5. 1888 so bili največji delničarji KID naslednji: Dr. JOSEF SUPPAN, Dr. ALFONS BRAUNEIS, JOŽEF LUCKMANN, ANTON LUCKMANN, EGON Baron ZOIS, SIGMUND BRUNNER, KARL LUCKMANN, EMIL NOLL, KARL MERIZZI in LEOPOLD BÜRGER.

Po sklepih glavne skupščine delničarjev z dne 15. 2. 1896 in z dne 18. 5. 1896 je bilo izdanih nadaljnjih 4.600 delnic po 500 florintov, tako da je bilo stanje po zadnji spremembi naslednje: število vseh delnic 10.000, višina glavice 5.000.000 florintov,

glavni delničarji pa JULIUS Baron BORN, HUGO NOOT, LAMBERT KARL LUCKMANN, FRIDERICH VOGEL, ALESSANDRO EULAMBIO, KARL LUCKMANN, EMERICH MEYER, HERMAN GERHARDUS, ALBERT SAMASSA, JOŽEF LUCKMANN, Dr. ALEXANDER PEEZ in ARTUR BÖHME.

Se nadaljuje...

Zdravko Kovačič

Viri in literatura:

- zapisniki in poročila glavnih skupščin in upravnega sveta delničarjev KID 1869 – 1900;
- Aleksander Rijazancev, članki o zgodovini železarstva, objavljeni v Železarju, 1953;

RAZVEDRILO, PROSTI ČAS

NIZOZEMSKA

Nekateri člani društva metalurških inženirjev in tehnikov smo se konec aprila udeležili petdnevnega izleta na Nizozemsko s pomočjo turistične agencije Palma.

V popoldanskem času smo se odpeljali z avtobusom z Jesenic.



Amsterdam – severne Benetke, je zgrajen na kolih.

Pot nas je vodila skozi predor pod Karavankami na avstrijsko stran ter naprej mimo Salzburga v Nemčijo, ki smo jo prečkali v nočni vožnji. Zjutraj smo prispeli v kraljevino Nizozemsko, in sicer v provinco Utrecht, kjer smo se peljali skozi istoimensko mesto, pomembno cestno in železniško križišče. Nizozemska ima dvanajst provinc in je ena izmed najbolj naseljenih držav na svetu, saj kar 90 odstotkov prebivalstva živi v mestih. Nato smo nadaljevali pot v Južno Holandijo proti največjemu pristanišču Rotterdam. Mesto leži ob spodnjem toku Rena in je povezano s Severnim morjem. Postal je tudi najpomembnejše uvozno in izvozno pristanišče za evropsko železarstvo in jeklarstvo. Z razglednega stolpa Euromast smo imeli lep razgled na mesto in pristanišče z Europoortom. Pot smo nadaljevali proti Den Haagu, ob poti smo se ustavili še v Delftu, ki je znan po modrem porcelanu oziroma »delftski fajansi«. Je eno najlepših mest z dobro ohranjeno arhitekturo. Tu smo si ogledali gotško cerkev, v kateri je nagrobnik Viljema Oranskega I., ki ima zasluge za nizozemsko neodvisnost leta 1648. Rodbina Oranskih vlada na Nizozemskem še danes. Nizozemci so katoličani in protestanti, ki pa med seboj strpno živijo. Den Haag je eno najbolj negovanih evropskih mest. Tu prebiva kraljeva družina in ima sedež nizozemska vlada, hkrati pa je sedež mnogih uglednih mednarodnih ustanov. Videli smo mednarodno sodišče

Združenih narodov in nekdo je pripomnil: »Dobro, da ga vidimo le od zunaj«. Nato smo se odpeljali v bližnje letoviško mesto Scheveningen, ki velja za eno najlepših letovišč ob Severnem morju. Ima lepe plaže z mivko, zaradi tokov pa je morje hladnejše. Vidijo se nasipi ob morju, ki branijo celino pred poplavamami. Kot vemo je veliko ozemlja ukradenega morju, saj je izsuševanje potekalo skozi več stoletij. Star pregovor pravi, da je Bog ustvaril zemljo, Nizozemci pa Nizozemsko. Tako je dežela zgrajena z značilnimi polderji, nasipi in kanali. Dežela je ravninska z najvišjim vrhom Vaalser Berg (323 m) ter najnižjo točko na Prins Alexander Polder (-6,6 m). Čeprav je rodovitne zemlje le malo, imajo specializirano kmetijstvo. Vodo iz nižjih delov so včasih črpali z mlini na veter, sedaj to opravljajo električne-črpalke. Mline so uporabljali še za mletje žit, sedaj pa so le še krajinska znamenitost. Tudi smo nadaljevali proti največjemu nizozemskemu mestu Amsterdamu. Nočitve smo imeli organizirane zunaj mesta blizu letališča, v Zwanenburgu z istoimenskim hotelom. Naselje je prijetno z značilnimi malimi hišami, ki imajo spredaj urejene vrtičke. Najmanjše hiše so včasih imele le 14 kvadratnih metrov bivalnega prostora. Amsterdamu pravijo zaradi številnih kanalov in mostov ter dejstva, da je zgrajen na kolih, tudi Severne Benetke. Mesto je značilno tudi po velikem številu koles. Nizozemci so zaradi gostega prometa nabavili kolesa in imajo dobro urejene kolesarske steze. Drugače pa je nizozemski šport drsanje. V mestu smo si ogledali trg Dam, židovsko četrt, kraljevo palačo, Novo cerkev, Rembrandtovo hišo, hišo Anne Frank, po želji obiskali zgodovinski muzej, narodni muzej (Rijksmuseum), muzej Van Gogha ter muzej voščenih lutk. Ogledali smo si brusilnico diamantov ter se peljali z ladjo po kanalih. Vodo v kanalih menjavajo s posebnimi sistemi. V mestu smo videli značilne hiše z ozkimi pročelji za katerimi se skriva prostorna hiša. Imajo večja okna, skozi katera še sedaj spravljajo pohištvo in večje tovore v hišo. Zato imajo hiše zgoraj na zatrepih kljuke na katere namestijo škripec. Značilna gradnja hiš je nastala zaradi pobiranja davkov glede na razsežnost pročelja in širino vrat. Mesto je zelo živahno, sliši se zvonjenje zvonov iz številnih cerkva, zvončkanje tramvajev, zvoki lajn, vrvež pri raznih sejnih domače obrti in tržnic.

Mesto je zanimivo tudi v nočnem času, še posebej Leidenska ulica, ki je polna kavarn in nočnih lokalov. Lokale imajo poleg Nizozemcev tudi Kitajci, Mehičani, Italijani, Indijci, itd.. Nizozemska ima okrog 1 odstotek priseljencev, predvsem iz nekdanjih kolonij Surinam in azijskih Molukov. Mesto je znano tudi po liberalnem pristopu k uživanju mehkih drog, čemur so namenjeni posebni lokali. Tudi najstarejša obrt je v mestu legalizirana. V nočnem času v rdeči četrti prodajalke ljubezni služijo svoj kruh in te vabijo iz izložbenih oken.

Eden od dni je bil namenjen potepanju severno od Amsterdama kjer smo videli značilno pokrajino s piramidastimi hišami – kmetije. Nizozemci imajo veliko krav (črno-bela pasma) ter tudi ovce in prašiče. Obiskali smo tipično vasico Zaanse Schans, kjer smo občudovali mline na veter in gledali prikaz izdelave sira, cokel in porcelana. Od sirov sta zelo poznana gauda in edamec ter razni drugi z različnimi dodatki. V mestecu Alkmaar smo si ogledali sirni sejem in starodavno tehtanje sira. To prirejajo že štiristo let in je prava atrakcija za turiste. Peljali smo se mimo Markenskega jezera, ki je nastalo ob izsuševanju morja ter se ustavili v ribiški vasi Volendam. Nizozemska slovi tudi po različnem cvetju, kjer so pravi mojstri. Znani so

predvsem tulipani, ki so jih v 16.stol. prinesli iz Azije. Doslej so razvili več kot 6000 vrst. Včasih je bila čebulica vrednejša od hiše. Obiskali smo cvetlično borzo v Aalsmeru, kjer prodajajo različno rezano cvetje po vsem svetu ter čudovit cvetlični park v Keukenhofu in paviljone. Rože gojijo v rastlinjakih in na njivah. Nizozemci imajo največje število rastlinjakov na svetu, kjer poleg rož pridelujejo še zelenjavo.

Zadnji dan izleta, 29. aprila, je bila parada cvetja, kjer cvetje raznih oblik vozijo na vozovih in obenem tudi kraljičin rojstni dan.

Vračali smo se z posebnim letalom iz letališča pri Rotterdamu in v uri in pol prispeli na Brnik. Tako nam je Nizozemska ostala v spominu po kupljenih spominčkih in slikah, ki smo jih ujeli v objektivne fotoaparátov in kamer.

Marjan Mencinger

ACRONI SE PREDSTAVI MUZEJU

Muzej Jesenice hrani tudi gradivo Tehniškega muzeja Železarne Jesenice. Obiskovalci si lahko v njem ogledajo stalno železarsko in paleontološko zbirko. Muzejski delavci vedo obiskovalcem veliko povedati o preteklosti, mnogi med njimi pa jih vprašajo, kako je z železarno sedaj. Ker želijo svoje obiskovalce pravilno seznaniti s tem, so nas prosili za



G. Slavko Kanalec je navzočim nazorno prikazal načrte Acronija za prihodnost.

predstavitev Acronija - naslednika Železarne Jesenice.

Predavanje "Acroni se predstavi" sta imela v okviru praznovanja Dneva muzejev g. Branko Banko, član posloводства za proizvodnjo, in g. Slavko Kanalec, direktor proizvodnje. V uvodnem delu sta omenila pomembnejša prelomna obdobja iz zgodovine železarne, potem pa sta predstavila družbo Acroni, pomembnejše naprave, izdelke in proizvodni proces.

Acroni je "minimill" ali - povedano po domače - mini jeklarna, čeprav v svetu "minimill" jeklarne proizvedejo tudi več kot milijon ton jekla. Prednost takšnih jeklarn je velika prilagodljivost in usmerjenost h končnim uporabnikom.

Da je poslovna politika Acronija pravilna, kažejo tudi trendi naraščanja proizvodnje in nižje porabe energije v Jeklarni, na katero odpade največji delež fiksnih stroškov družbe, in tudi v

ostalnih delih družbe. Povečala se je proizvodnja nerjavnih jekel in proizvodnja jekel višjega cenovnega razreda. Skoraj 50 odstotkov jekel izvozimo na tržišče Evropske skupnosti, 40 odstotkov jih prodamo v Sloveniji, slabih 10 odstotkov pa na druga tržišča (EFTA, CEFTA, Zda itd.). Da se bodo pozitivni trendi nadaljevali, pa se bo moralo precej vlagati v proizvodne obrate, raziskave in razvoj ter ekologijo. Slednja je še posebej pereč problem. Za uresničitev ekoloških projektov bo potrebnih kar 35.650.000 nemških mark. Nekaj sredstev bo v ta namen prispevala država, ostalo pa bomo morali zagotoviti sami s pozitivnim poslovanjem.

Po končani predstavitvi sta se g. Kanalec in g. Banko pogovarjala z navzočimi, med katerimi je bilo več nekdanjih železarjev. Zanimala jih je predvsem težavnost odlaganja žlindre. Pojasnila sta, da smo v Acroniju že našli nekaj ustreznih rešitev, ki pa so povezane z velikimi finančnimi sredstvi, in da nekateri projekti za sanacijo okolja že potekajo, nekateri pa so celo že zaključeni.

Ravnateljica muzeja ga. Nataša Kokošinek se je predavateljemah zahvalila za dobro pripravljeno predstavitev in izrazila željo, da bi tudi v prihodnje dobro sodelovali.

L.M.

GOLICA 2000

"Lepo je bilo!" je skupen odgovor pohodnikov - železarjev, ki so se prijetno utrujeni in radostno nasmejani vračali z Golice in Belske planine v soboto, 27. maja 2000, na Pristavo. Enemu je bilo všeč Baško jezero z Beljakom, drugemu razgledi proti Triglavu, tretjemu veriga Karavank tja do Uršlje gore, vsem pa je bila najbolj všeč roža planin - Belska planina. Prav vsak je na tej poti dobil nekaj tistega, kar išče vsakdo zase - potešenosti, ki jo daje le stik z naravo.

Veseli smo bili tudi organizatorji pohoda, saj nam je uspelo v 30. letu pohodništva slovenskih železarjev na prvem pohodu v



Na Pristavi, kjer se je zaključil pohod slovenskih železarjev, je bilo veselo.

novem tisočletju zbrati kar 280 pohodnikov in jim pokazati lepote nad jeseniško dolino. Še več, s pomočjo sponzorjev, zlasti Acronija, nam je uspelo dokazati Štajercem, Korošcem, Notranjcem in centru Slovenije, da Gorenjci kljub skromnosti nismo "Škoti", saj smo pohodnike pogostili pod Golico in na Pristavi. Pika na i pa je bilo darilo Acronija - majica, ki nas bo spominjala na pohod GOLICA 2000.

Ob Jeseničanih je bilo največ železarjev iz Raven - kar 82.

Starosta pohodnikov, še vedno aktivni gorski reševalec Franci Telcer, je dejal, da v množičnosti vidi vračanje starih časov druženja železarjev, še posebno pa mu je bilo všeč, ker sta bila med pohodniki poleg ostalih gostov tudi direktor Acronija in župan Jesenic. Veseli smo bili tudi naših nekdanjih sodelavcev in članov društva DMIT. S svojo prisotnostjo so pokazali, da so še vedno radi med nami. Pohoda so se udeležili tudi mali planinci s Koroške Bele - računamo, da bodo nadaljevali tradicijo! Žal pa med nami zaradi upravičenih razlogov ni bilo dela žičarjev iz Celja. Pohod bomo zanje ponovili 4. junija 2000.

Ob tej priložnosti se v imenu vodnikov zahvaljujem sponzorjem, gorskim reševalcem in PD Jesenice za pomoč, da so vsi pohodniki prišli na cilj v pričakovanem času. Zahvala gre tudi osebu doma Pristava za strežbo in živo glasbo, ki jo je pripravila "hiša", kajti brez Golice ni veselice! In tako smo pozno popoldne uživali še v veselju in plesu ter upanju, da se kmalu zopet srečamo. Naslednji pohod bo predvidoma že 24. junija 2000, ko nas bodo na Veliko Kozje povabili štorski železarji.

Lep pozdrav in obilo veselja v gorah vam žel!

Janko Avsenik

KOPALIŠČE UKOVA VABI

Športno društvo Jesenice se s svojo strokovno službo že vrsto let trudi občanom ponuditi prijetno rekreacijo in možnost preživljanja prostega časa v kopališču Ukova. Čeprav je samo kopališče že precej v letih in bo v prihodnje treba razmisliti o temeljiti obnovi, pa se delavci strokovne službe ŠD Jesenice trudijo zagotoviti kopalcem prijetno počutje in izredno čisto vodo, ki je ogrevana na 25 stopinj.

V letošnjem poletju bo kopališče obratovalo vsak dan od 10.00 - 18.00 ure. Cena vstopnic je dokaj ugodna. Za celodnevno vstopnico za odrasle bo treba odšteti 500 SIT, otroci do 15. leta bodo plačali 350 SIT, otroci do 6. leta pa 150 SIT. Možno je kupiti tudi mesečno vstopnico, ki stane 4.000 SIT in sezonsko vstopnico za 7.000 SIT. V ponedeljkih, sredo in petkih bo bazen odprt za večerno rekreacijsko plavanje odraslih od 20.00 do 22.00 ure.

V prvem tednu julija bo organiziran deset dnevni plavalni tečaj, ki ga bomo ponovili še v drugi polovici julija. Če bo zanimanje, bo Športna zveza Jesenice pripravila tudi plavalni tečaj za odrasle. Sicer pa se bo v kopališču dogajalo marsikaj zanimivega skozi vso sezono. Informacije o vsem lahko dobite na telefonski številki: 5863 364.

Seveda bomo vašega obiska še kako veselili, zato vas prisrčno vabimo. Opozorili bi vas radi tudi na zanimivo plavalno tekmovanje Plavalna liga Jesenic za rekreativce, ki bo potekala v juliju in avgustu. Tekmovali bodo lahko otroci, pa tudi starejši v različnih starostnih skupinah.

Skratka, če vas karkoli zanima o poletju na Ukovi, potem zavrtite številko 5863 364.

Branko Jeršin

OBVESTILO

Vse uporabnike Strokovne knjižnice obveščamo, da bo zaradi letnega dopusta knjižnica **zaprta** od ponedeljka 31.7.2000 do torka 15.8.2000.